Instrucciones de servicio

Spaltfix K-3800

D1070391 - Edición - 2008/15

E

Copyright by Posch Gesellschaft m. b. H., Made in Austria

1 Fabricante

POSCH Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Keller-Strasse 40
A-8430 Leibnitz

Teléfono: +43 (0) 3452/82954
Fax: +43 (0) 3452/82954-53

Correo electrónico: leibnitz@posch.com
http://www.posch.com

© Copyright by POSCH Gesellschaft m.b.H., Made in Austria

Antes de la puesta en servicio, es imprescindible que rellene la siguiente información para disponer de una documentación inconfundible de la máquina y garantizar así una clara referencia en el caso de consultas.

Número de máquina:.....

Número de serie:.....

POSCH Austria:

8430 Leibnitz, Paul-Anton-Keller-Strasse 40, Teléfono: +43 (0) 3452/82954, Fax: +43 (0) 3452/82954-53, Correo electrónico: leibnitz@posch.com

POSCH Alemania:

84149 Velden/Vils, Preysingallee 19, Teléfono: +49 (0) 8742/2081, Fax: +49 (0) 8742/2083, Correo electrónico: velden@posch.com

Índice de materias

1	**Fabricante**	**2**
2	**Prólogo**	**5**
2.1	Protección de la propiedad intelectual	5
2.2	Responsabilidad por defectos	5
2.3	Reserva de derechos	5
2.4	Conceptos	5
3	**Indicaciones de seguridad**	**7**
3.1	Explicación de los símbolos	7
3.2	Indicaciones generales de seguridad	8
3.3	Indicación sobre ruidos	8
3.4	Riesgos residuales	8
3.5	Uso previsto	9
4	**Generalidades**	**10**
4.1	Ámbito de validez	10
4.2	Descripción	10
4.3	Los componentes más importantes de la máquina	11
4.4	Pegatinas y su significado	12
5	**Emplazamiento**	**15**
5.1	Bajar los pies de soporte	15
5.2	Bajar la tarima	15
5.3	Abrir el eyector de virutas	16
5.4	Abrir la cinta transportadora	16
5.5	Abatir el transportador transversal	16
5.6	En el accionamiento por árbol de toma de fuerza	16
6	**Puesta en servicio**	**17**
6.1	Accionamiento a través del motor eléctrico (tipo E)	17
6.2	Accionamiento a través del tractor mediante árbol articulado (tipo PZG)	18
7	**Manejo**	**19**
7.1	Proceso de trabajo	19
7.2	Desconectar la máquina	22
8	**Transporte**	**23**
8.1	Transporte con dispositivo de traslación	23
8.2	Cuchilla de hender hacia arriba	23
8.3	Plegar hacia arriba la tarima	23
8.4	Plegar el eyector de virutas	24
8.5	Recoger los pies de soporte	24

8.6	Plegar la cinta transportadora	24
8.7	Plegar hacia arriba el transportador transversal	24
8.8	En el accionamiento por árbol de toma de fuerza	25
9	**Controles**	**26**
9.1	Dispositivos de protección	26
9.2	Uniones atornilladas	26
9.3	Nivel de aceite	26
9.4	Dispositivo de corte (Harvester)	27
9.5	Sierra de cadena	27
10	**Mantenimiento**	**28**
10.1	Lubricación	28
10.2	Dispositivo de corte (Harvester)	30
10.3	Afilar la cadena de sierra	31
10.4	Cambiar la cadena de sierra	34
10.5	Cuidados generales de la cadena de sierra	35
10.6	Reemplazar la cuchilla de la sierra de cadena	35
10.7	Cambiar la rueda dentada para cadena	35
10.8	Cambio de aceite	36
10.9	Limpieza	37
11	**Equipamiento especial**	**38**
11.1	Cinta transportadora articulada	38
11.2	Transportador transversal	41
12	**Equipamiento adicional**	**45**
12.1	Variantes de cuchilla de hender	45
13	**Solución de problemas**	**46**
14	**Datos técnicos**	**48**
14.1	Cinta transportadora **	48
15	**Servicio técnico**	**49**
16	**Declaración de conformidad CE**	**50**

2 Prólogo

Muchas gracias por adquirir uno de nuestros productos.

Esta máquina se ha construido conforme a las normas y disposiciones europeas vigentes.

Las presentes instrucciones de servicio ofrecen indicaciones para un trabajo y un mantenimiento seguro y profesional.

Toda persona encargada del transporte, montaje, puesta en servicio, manejo y mantenimiento de la máquina debe haber leído y comprendido:

- las instrucciones de servicio
- las normas de seguridad
- las indicaciones de seguridad de cada uno de los capítulos

Para evitar que se produzcan errores de manejo y garantizar un servicio sin averías, las instrucciones de servicio deben estar siempre accesibles para los operarios.

2.1 Protección de la propiedad intelectual

Quedan reservados los derechos de autor en la presente documentación.

Queda prohibida la difusión y reproducción total y parcial de la documentación, así como la comunicación del contenido sin la autorización expresa de la empresa.

2.2 Responsabilidad por defectos

Antes de la puesta en servicio de la máquina, lea detenidamente estas instrucciones de servicio.

No nos hacemos responsables de los daños y averías que se originen por la inobservancia de las instrucciones de servicio.

Las reclamaciones de responsabilidad por defectos deben presentarse de inmediato tras constatar los defectos.

Estas reclamaciones prescriben, por ejemplo, en los siguientes casos:

- Uso inadecuado.
- Modos de conexión y accionamiento defectuosos que no corresponden al volumen de suministro.
- No utilización de piezas de recambio ni accesorios originales.
- Modificación del equipamiento sin el consentimiento escrito de la empresa.

Las piezas de desgaste no se incluyen dentro de la responsabilidad por defectos.

2.3 Reserva de derechos

Las indicaciones acerca de los datos técnicos, dimensiones e ilustraciones de la máquina, así como los cambios de las normas relacionadas con la técnica de seguridad están sujetas al desarrollo continuo, por lo que no resultan vinculantes en cualquier caso para el suministro.

Reservado el derecho a fallos de impresión y composición.

2.4 Conceptos

Explotador

Se considera explotador a quien acciona la máquina y la utiliza de forma adecuada o encarga su manejo a personas apropiadas con la formación necesaria.

Operarios

Se considera operarios (usuarios) a las personas a quien el explotador de la máquina les ha encargado su manejo.

Personal especializado

Se considera personal especializado a las personas a quien el explotador de la máquina ha encargado trabajos especiales, como el montaje, el equipamiento, el mantenimiento y la eliminación de fallos.

Electricistas especializados

Se considera electricista especializado a quien, gracias a su formación técnica, ha adquirido conocimientos sobre instalaciones eléctricas, normas y prescripciones, por lo que puede detectar e impedir posibles peligros.

Máquina

La denominación Máquina reemplaza la denominación comercial Objeto, la cual se utiliza en estas instrucciones de servicio (véase la portada).

3 Indicaciones de seguridad

3.1 Explicación de los símbolos

Los siguientes símbolos e indicaciones utilizados en estas instrucciones advierten sobre posibles daños materiales o personales o bien ofrecen ayuda en el trabajo.

Advertencia de zonas peligrosas
Indicación sobre seguridad en el trabajo, la inobservancia de la cual constituye un peligro para el cuerpo y la vida de las personas.
Observe siempre estas indicaciones y actúe con especial atención y cuidado.

Advertencia de tensión eléctrica peligrosa
El contacto con piezas bajo tensión puede provocar directamente la muerte.
Únicamente los electricistas especializados deben abrir las protecciones y los dispositivos de protección de las piezas eléctricas, siempre después de la desconexión previa de la tensión de servicio.

Advertencia de aplastamiento
Peligro de lesiones por aplastamiento de extremidades.

Indicación
Símbolo para el manejo adecuado de la máquina.
Su inobservancia puede provocar averías o daños en la máquina.

Indicación sobre ruidos

Símbolo para una zona, en la que se genera un nivel elevado de ruido - > 85 dB (A).

Su inobservancia puede provocar alteraciones o daños en el oído.

Información adicional

Símbolo para información adicional sobre una pieza adquirida.

Información

☞ Información relativa al manejo.

3.2 Indicaciones generales de seguridad

La máquina solo deben utilizarla personas que estén familiarizadas con el funcionamiento y los peligros de la máquina y también con las instrucciones de servicio.

- El explotador debe instruir de forma adecuada a su personal.

La máquina sólo deberá ponerse en servicio si la ubicación es estable.

Edad mínima del operario: 18 años.

Solo debe trabajar una persona en la máquina.

Asegúrese de que el lugar de trabajo disponga de una iluminación suficiente, ya que una iluminación insuficiente aumenta considerablemente el peligro de lesiones.

Jamás se debe dejar la máquina en marcha desatendida.

Jamás se debe trabajar sin dispositivos de protección.

En caso de trabajos de reequipamiento se debe desconectar el accionamiento de la máquina.

Utilice exclusivamente piezas de recambio originales de POSCH.

Únicamente electricistas especializados deberán realizar los trabajos en el equipamiento eléctrico.

Jamás se deben utilizar líneas de conexión defectuosas.

Las máquinas con accionamiento eléctrico no se deben poner en servicio con lluvia, ya que se puede originar algún defecto del interruptor, o bien, del motor eléctrico.

3.3 Indicación sobre ruidos

El nivel de ruido del lugar de trabajo asciende a

- 80 dB(A) en ralentí o
- 95 dB(A) durante el corte,

medido en el oído del operario.

Por esta razón se recomienda encarecidamente llevar protección auditiva.

Los valores indicados son valores de emisión, por lo que no representan al mismo tiempo valores de un lugar de trabajo seguro. A pesar de que no existe ninguna correlación entre los niveles de emisión y de inmisión, no se puede asegurar de forma fiable si se requieren medidas de precaución adicionales. Los factores que influyen en el nivel actual de inmisiones existentes en el lugar de trabajo incluyen las particularidades de la sala de trabajo, otras fuentes de ruido, p. ej. el número de máquinas y otros procesos de trabajo contiguos. Los valores admisibles del lugar de trabajo también pueden variar de un país a otro. Sin embargo, esta información debe permitir al usuario realizar una mejor valoración de los peligros y riesgos.

3.4 Riesgos residuales

Incluso si se cumplen todas las normas de seguridad y la máquina se utiliza de forma adecuada, existen riesgos residuales:

- Contacto con piezas o herramientas giratorias.
- Lesiones producidas por piezas o trozos de piezas desprendidas.
- Peligro de incendio en el caso de una ventilación insuficiente del motor.
- Lesiones en el oído si se trabaja sin protección auditiva.

Toda máquina presenta riesgos residuales, por lo que se exige siempre una gran precaución al llevar a cabo los trabajos. Los operarios son responsables de un trabajo seguro.

3.5 Uso previsto

La máquina Spaltfix K-3800 es una máquina semiautomática para cortar y hender madera con un diámetro de hasta 38 cm. Es capaz de hender madera con una fuerza de hendido de 18 t en 2, 4, 6, 8 ó 12 trozos, pudiéndose ajustar la longitud del trozo en 25 hasta 50 cm.

La máquina debe usarse únicamente para el tratamiento de leña.

4 Generalidades

4.1 Ámbito de validez

Las presentes instrucciones de servicio son válidas para las máquinas siguientes:

Tipo de máquina

Número de artículo *	Tipo	Accionamiento
M4200	Spaltfix K-3800 - PZG	Árbol de toma de fuerza
M4210	Spaltfix K-3800 - E15	Motor eléctrico
M4220	Spaltfix K-3800 - PZGE15	Árbol de toma de fuerza/motor eléctrico

*.....el número de artículo está grabado en la placa de características técnicas de la máquina.

4.1.1 Versiones

Versión estándar	
.....T	Chasis del tractor de serie
.....WF3m	Transportador de rodillos de serie de 3 m
Equipamiento especial	
.....Q2	Transportador transversal 2 x 1,4 m
.....KF4	Cinta transportadora articulada de 4 m, accionamiento hidráulico
.....KF5	Cinta transportadora articulada de 5 m, accionamiento hidráulico
Equipamiento adicional	
F0002502	Cuchilla de hender o partir leña doble (ø 0 – 22 cm), cuádruple (ø 0 – 32 cm) óctupla (ø 29 – 38 cm)
F0002651	Cuchilla de partir leña doble (ø 0 – 22 cm), cuádruple (ø 0 – 32 cm) óctupla (ø 0 – 38 cm)
F0002503	Cuchilla de partir leña doble (ø 0 – 18 cm), séxtupla (ø 0 – 32 cm) óctupla (ø 29 – 38 cm)

4.2 Descripción

La máquina - Spaltfix K-3800 - es una máquina para procesar madera, que primero corta la leña y luego la hiende.

La madera se corta en forma horizontal, siendo sujetada durante el corte con la pinza.

A continuación, se corta la madera con la sierra de cadenas Harvester accionada hidráulicamente (con tensión de la cadena automática).

Durante el proceso de corte se provee a la sierra de cadena de aceite lubricante.

Cuando la madera ya está cortada , se inclina hacia adelante mediante el vaivén de maderas y cae en la artesa de hendido.

El punzón del hendedor hidráulico se extiende y presiona la madera contra la cuchilla de partir leña.

Esta cuchilla tiene regulación de altura hidráulica por lo que se puede alcanzar el ajuste óptimo en todas las situaciones de trabajo.

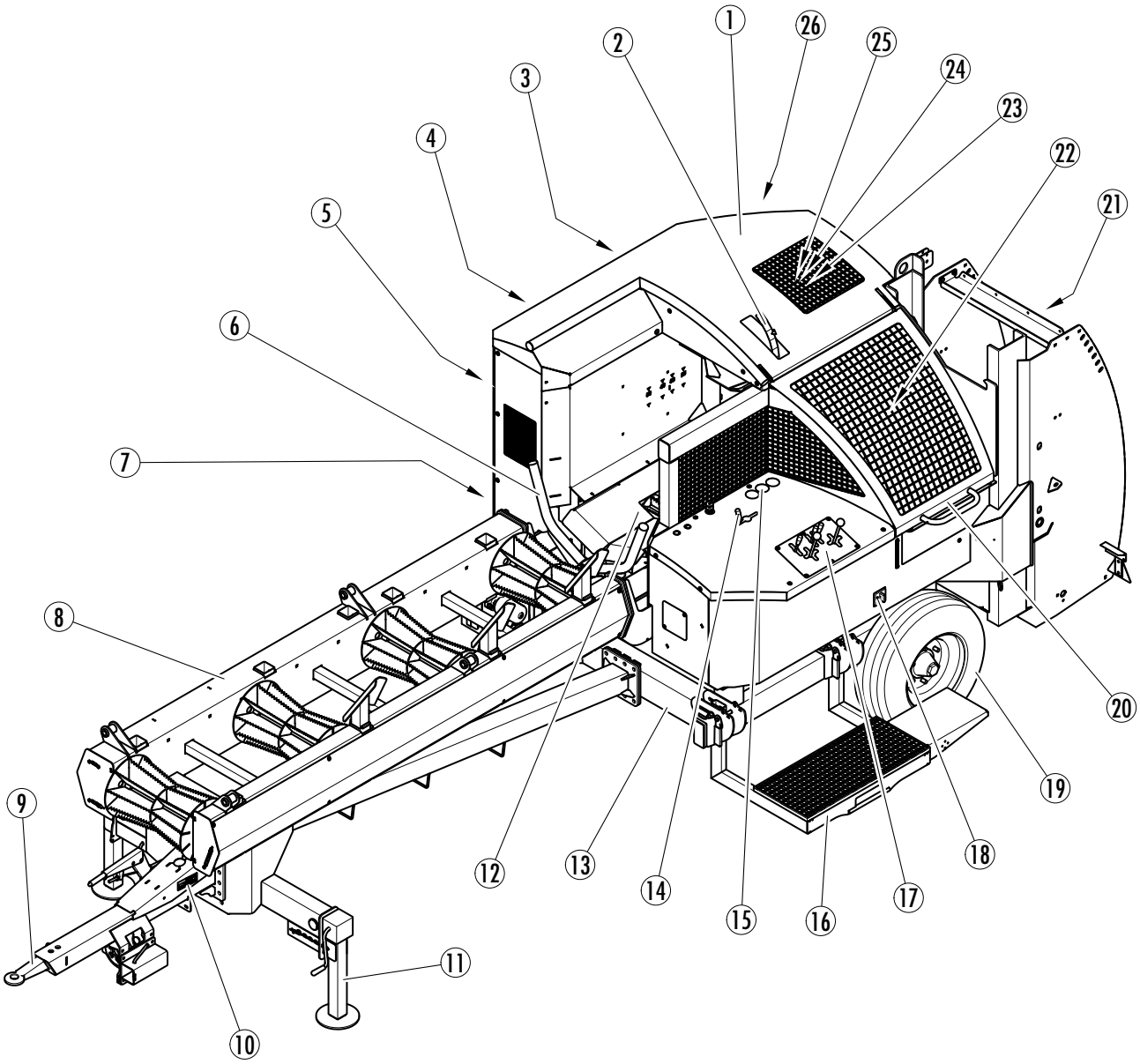
El transporte del leño se realiza opcionalmente, por ejemplo, a través de una cinta transportadora.

El manejo del punzón hidráulico es semiautomático.

El accionamiento de la herramienta de corte y de partir leña es de tipo hidráulico.

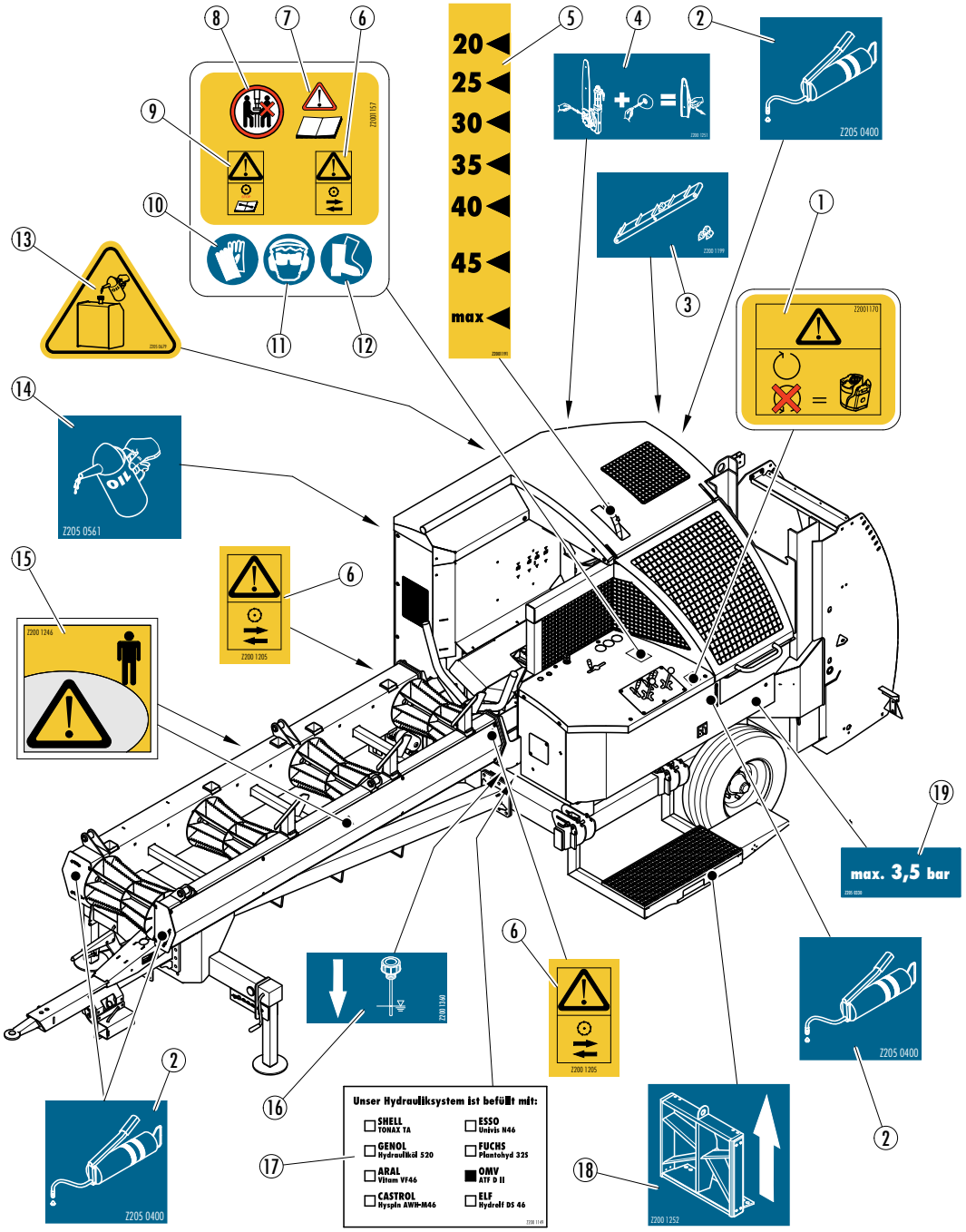
La máquina se acciona por un motor eléctrico o a través de un árbol de toma de fuerza.
La máquina tiene un chasis del tractor y un transportador de rodillos.

4.3 Los componentes más importantes de la máquina



1	Cubierta	14	Mando del hendedor
2	Indicador del diámetro de la madera	15	Manómetro
3	Depósito de aceite de la sierra de cadena	16	Tarima rebatible
4	Motor eléctrico	17	Mando
5	Depósito hidráulico	18	Interruptor
6	Manipulador de madera	19	Rueda
7	Árbol de toma de fuerza	20	Puertas de protección delantera
8	Transportador de rodillos	21	Cuchilla de partir leña
9	Lanza de tracción	22	Hendedor
10	Placa de características técnicas	23	Vaivén
11	Pie de soporte	24	Sierra de cadena
12	Arrastre	25	Pinzas
13	Soporte	26	Puertas de protección trasera

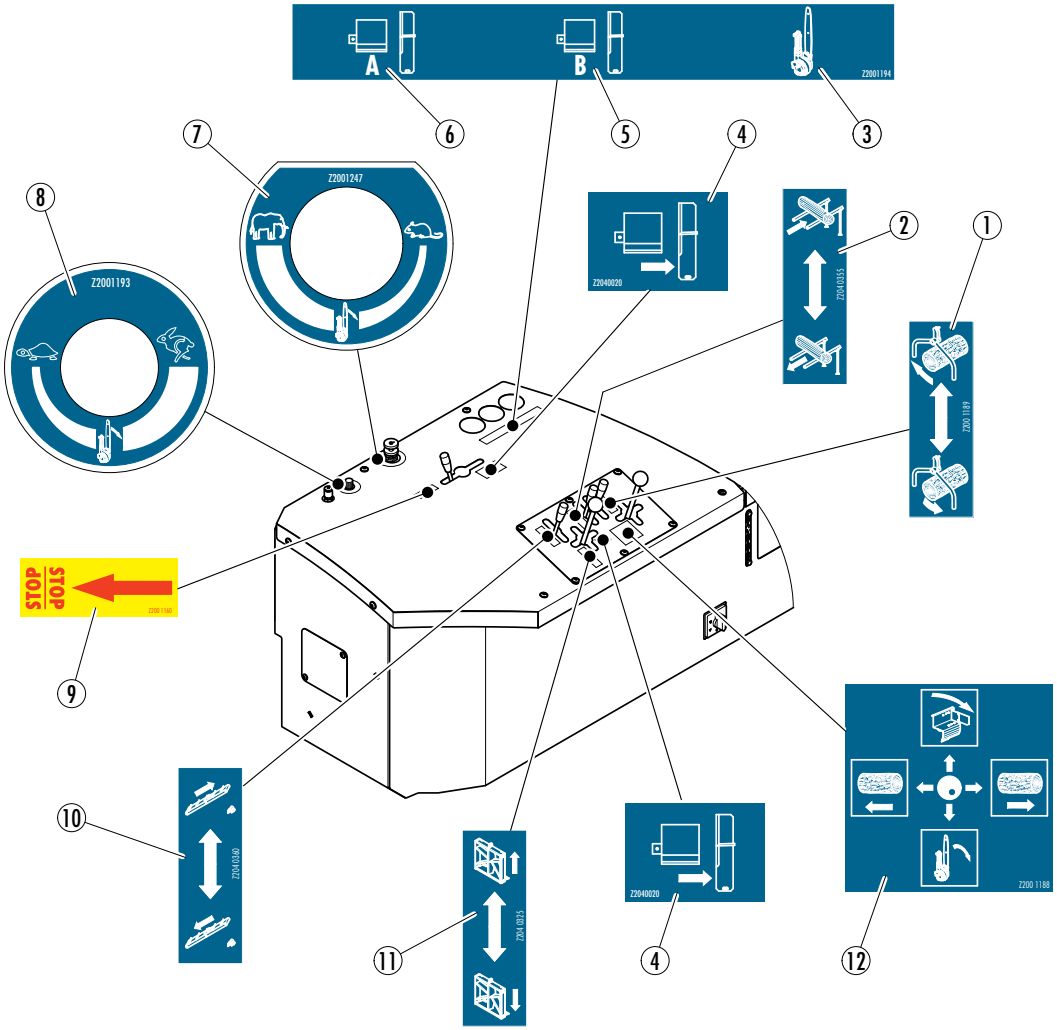
4.4 Pegatinas y su significado



1	¡Atención! Tener en cuenta el sentido de giro del motor. ¡Un sentido de giro incorrecto causa la rotura de la bomba!
2	Punto de lubricación
3	Conexión de la cinta transportadora
4	Destensar la sierra de cadena
5	Diámetro de madera
6	Atención: herramienta en movimiento.
7	Antes de la puesta en servicio de la máquina, es imprescindible leer las instrucciones de servicio.
8	Trabajar solo.
9	Los trabajos de reparación, preparación, mantenimiento y limpieza sólo se deben realizar con el accionamiento desconectado y con la herramienta parada.
10	Usar guantes de protección.
11	Usar protección auditiva y de ojos.
12	Usar zapatos de protección.

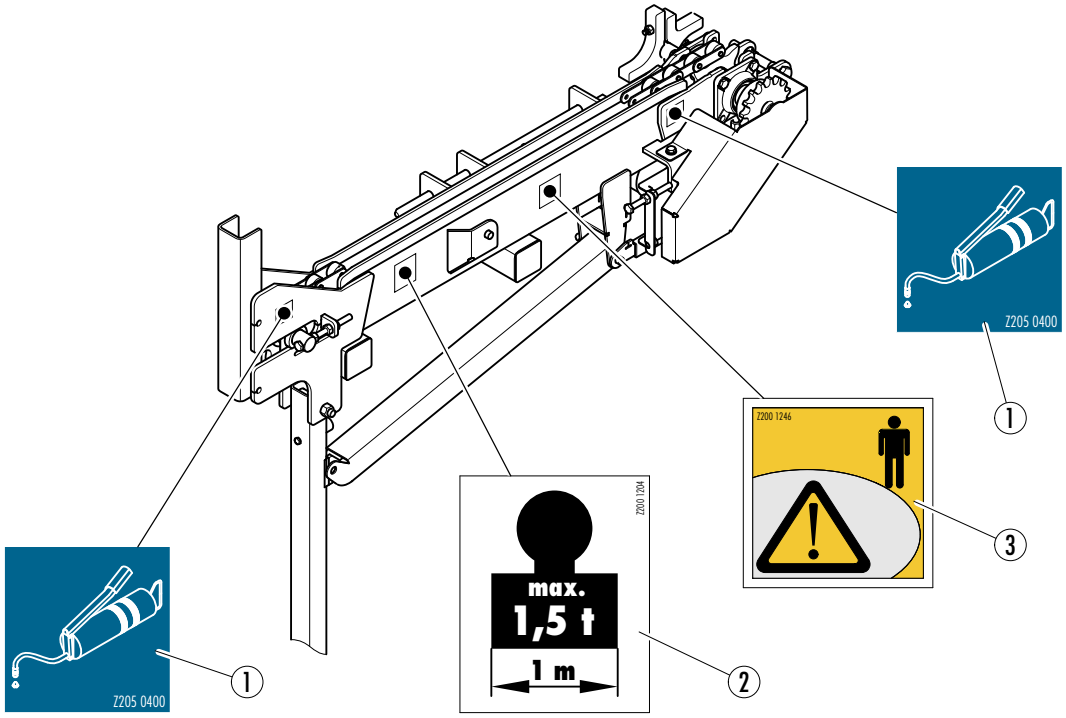
13	Aceite de cadena
14	Aceite hidráulico
15	Zona de peligro
16	Nivel del aceite hidráulico
17	Nuestro sistema hidráulico está lleno con:
18	Antes del transporte colocar la cuchilla de partir leña completamente hacia arriba.
19	Presión de los neumáticos

4.4.1 Pegatinas del manejo



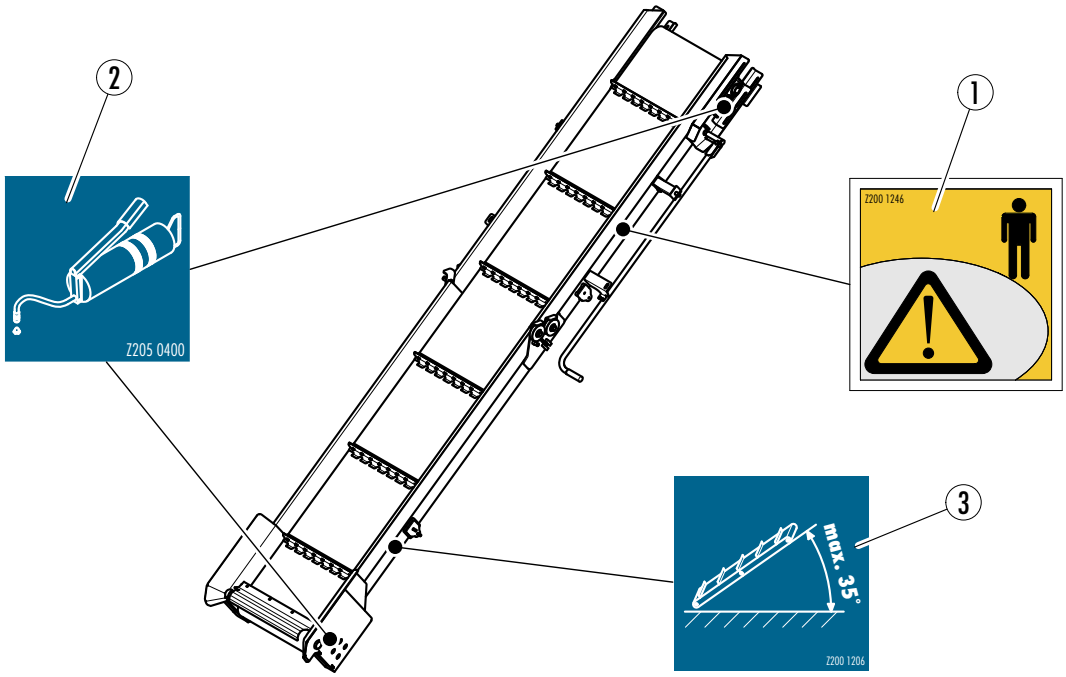
1	Manipulador de madera
2	Transportador transversal (hacia delante/atrás)
3	Presión de trabajo de la sierra de cadena
4	Hender (a mano)
5	Presión de trabajo del hendedor (del lado del vástago del émbolo)
6	Presión de trabajo del hendedor (del lado del émbolo)
7	Presión del avance de sierra
8	Velocidad del avance de sierra
9	Parada del hendedor
10	Cinta transportadora (hacia delante/detrás)
11	Cuchilla de partir leña (arriba - abajo)
12	Funciones principales (arrastre: hacia delante/atrás), sierra, vaivenes

4.4.2 Pegatinas en el transportador transversal



1	Punto de lubricación
2	Máximo peso admisible
3	Zona de peligro

4.4.3 Pegatinas en la cinta transportadora



1	Zona de peligro
2	Punto de lubricación
3	Ángulo máximo de la cinta transportadora

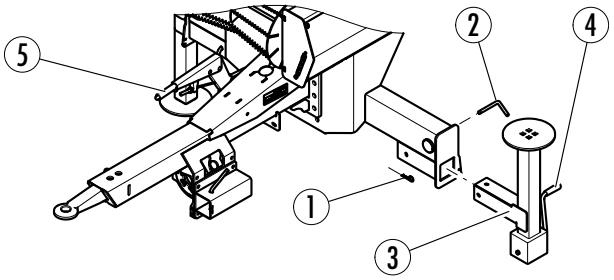
5 Emplazamiento

Sólo se debe poner la máquina en servicio si la ubicación es estable.

Colocar la máquina sobre una superficie de trabajo plana, estable y libre.

La máquina debe colocarse directamente sobre el suelo. No debe haber tablas de madera, planchas de hierro, etc. debajo.

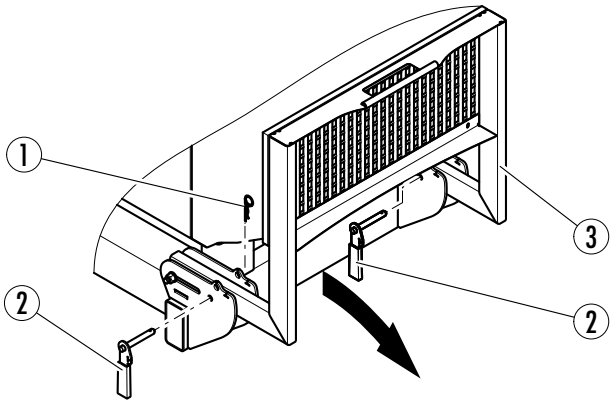
5.1 Bajar los pies de soporte



1	Clavija elástica	4	Manivela
2	Pasador de fijación	5	Freno de mano
3	Pie de soporte		

1. Sacar la clavija elástica del pasador de fijación.
2. Sacar el pasador de fijación.
3. Retirar el pie de soporte del bastidor, girar 180°, deslizarlo nuevamente en el bastidor, sacar el pasador de fijación y asegurarlo.
4. Con la manivela ajustar a la altura deseada.
5. Apretar los frenos manuales.
6. Asegurar las ruedas mediante calces.

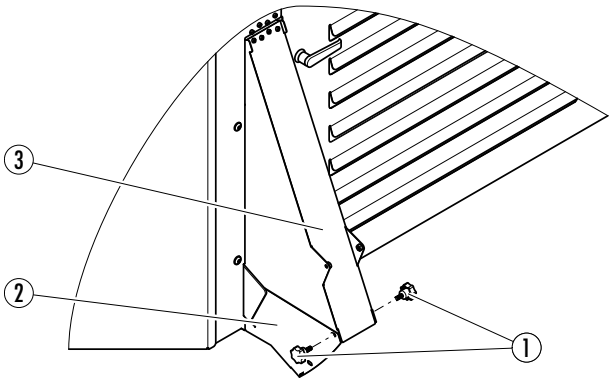
5.2 Bajar la tarima



1	Clavija elástica	3	Tarima
2	Pasador de fijación		

1. Sacar las dos clavijas elásticas de los pasadores de fijación.
2. Sacar ambos pasadores y colocarlos en el agujero superior.
   – Esto es para que no se pierdan.
3. Tirar la tarima hacia adelante y bajarla.

5.3 Abrir el eyector de virutas



1	Tornillo con empuñadura en estrella	3	Deflector superior
2	Deflector inferior		

1. Desenroscar los dos tornillos con empuñadura en estrella.
2. Abrir el deflector inferior.
3. Abrir el deflector superior.
4. Apretar nuevamente los tornillos con empuñadura en estrella en la perforación inferior.

5.4 Abrir la cinta transportadora

- Ajustar el ángulo de la cinta transportadora [⇨ 38]

5.5 Abatir el transportador transversal

Para este proceso revise la página ..

- Abatir el transportador transversal [⇨ 41]

5.6 En el accionamiento por árbol de toma de fuerza

☞ En el accionamiento por árbol de toma de fuerza lateral (Tipo PZG):

- Si fuera necesario, retirar el soporte del árbol articulado debajo del árbol de toma de fuerza tirando del perno de retención.

6 Puesta en servicio

Antes de la puesta en servicio, controle los dispositivos de seguridad, las mangueras hidráulicas y el nivel de aceite.

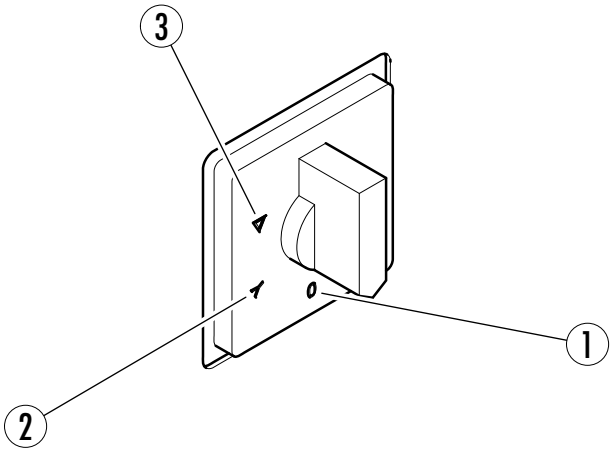
6.1 Accionamiento a través del motor eléctrico (tipo E)

6.1.1 Máquinas con motor de 400 V

Sólo se debe operar la máquina en circuitos de corriente con una conmutación de protección FI de 30 mA.

Únicamente electricistas especializados deberán realizar los trabajos en el equipamiento eléctrico.

1. Conectar la máquina a la red de corriente:
   - Tensión de red 400 V (50 Hz)
   - Fusible 32 A
   - Para la línea de alimentación, se debe utilizar una sección de cable de al menos 10 mm².
   - ☞ Esta sección de cable sólo supone la exigencia mínima. En caso de una línea de alimentación más larga, ésta debe ser determinada por electricistas especializados.
2. Primero, girar el botón del interruptor hasta la posición Y y acelerar el motor. A continuación, seguir girando el interruptor hasta la posición de triángulo.
   - Se debe tener en cuenta el sentido de giro del motor eléctrico (ver la flecha en el motor).



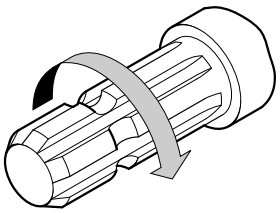
1	Posición cero
2	Posición de estrella
3	Posición de triángulo

¡El sentido de giro incorrecto del motor causa la rotura de la bomba!

- ¡Cualquier cambio del sentido de giro del motor eléctrico debe ser efectuado sólo por electricistas especializados!

6.2 Accionamiento a través del tractor mediante árbol articulado (tipo PZG)

1. Montar la máquina en la suspensión de tres puntos del tractor.
2. Introducir el árbol articulado y asegurarlo con la cadena de seguridad.



3. El sentido de giro del árbol de toma de fuerza del tractor es el de las agujas del reloj.
4. Ajustar el acelerador manual del tractor al valor mínimo.
5. Acoplar el árbol de toma de fuerza del tractor lentamente y dejar que la máquina arranque.
6. Ajustar el número de revoluciones necesario del árbol de toma de fuerza mediante el acelerador manual.

Revoluciones máx. árbol de toma de fuerza:

- 380 rpm

En ningún caso se debe sobrepasar el máximo número de revoluciones del árbol de toma de fuerza máximo, ya que de lo contrario se produce un fuerte aumento de la temperatura del aceite. Esto, a su vez, origina un desgaste prematuro y fugas en la bomba, el cilindro y las tuberías hidráulicas.

El acelerador manual del tractor debe estar ajustado al valor mínimo antes de volver a desacoplar el árbol articulado.

El árbol articulado debe colocarse en la suspensión de los árboles articulados en estado desenganchado.

7 Manejo

☞ En caso de temperaturas exteriores inferiores a 0 °C, se debe dejar que la máquina funcione durante aproximadamente cinco minutos al ralentí para que el sistema hidráulico pueda alcanzar su temperatura de servicio (las tuberías hidráulicas tienen entonces una temperatura templada).

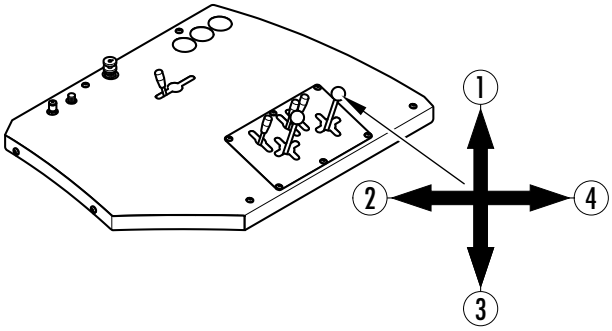
7.1 Proceso de trabajo

Sólo debe trabajar una persona a la vez en la máquina. Se debe prestar atención a que no se encuentren otras personas en la zona de la máquina.

1. Poner la máquina en funcionamiento.
2. Colocar la madera sobre el transportador de rodillos.

7.1.1 Manejo de arrastre, sierra y vaivén

Llevar la madera con la palanca de mando (arrastre hacia delante) hasta el tope de madera.



1	Vaivenes	3	Sierras
2	Arrastre hacia atrás	4	Arrastre hacia adelante

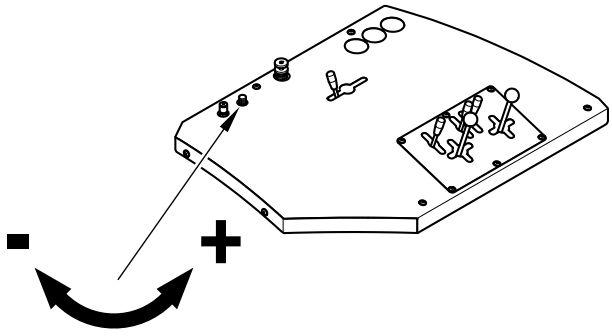
Cuando la madera se encuentra en el tope, mover la palanca de mando hacia delante (cortar) y cortar la madera.

- Al mismo tiempo, se provee a la cadena con aceite lubricante.

¡Nunca trabajar sin aceite lubricante de cadenas!

Se debe mantener la palanca adelante hasta que la madera esté completamente cortada.

☞ La velocidad de avance de las cadenas de corte puede ajustarse según el tipo de madera que quiere cortarse.



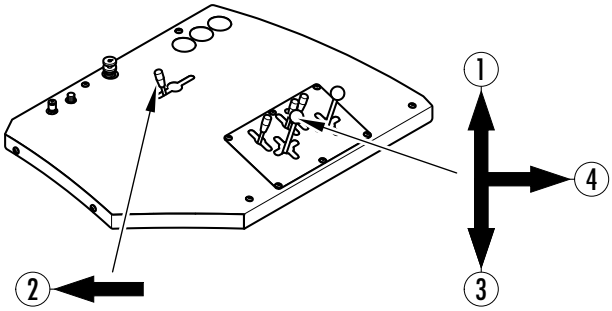
- **Avance más rápido:** Girar el estrangulador (1) en el sentido contrario al de las agujas del reloj.
- **Avance más lento:** Girar el estrangulador en el sentido de las agujas del reloj.

Llevar el trozo de madera cortado con ayuda de la palanca de accionamiento (vaivén) a la zona de hender.

Preste atención a que la madera esté ubicada en sentido longitudinal a la cuchilla de partir leña.

7.1.2 Manejo del hendedor y de la cuchilla de partir leña

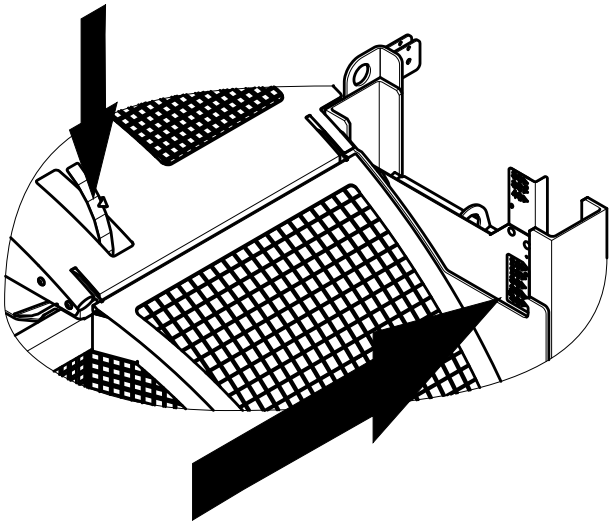
Con la palanca de mando (hender), activar una carrera para partir leña (presionar brevemente la palanca a la derecha).



1	Cuchilla de partir leña - arriba	3	Cuchilla de partir leña - abajo
2	Parada del hendedor (manual)	4	Hender

- La madera es presionada contra la cuchilla de hender y se parte.

Se puede regular la cuchilla de partir leña (para ajustar el centro de la hendidura).



- Leer arriba el diámetro de la madera y ajustar en la cuchilla de hender con la palanca de mando.

7.1.2.1 Indicaciones para partir leña

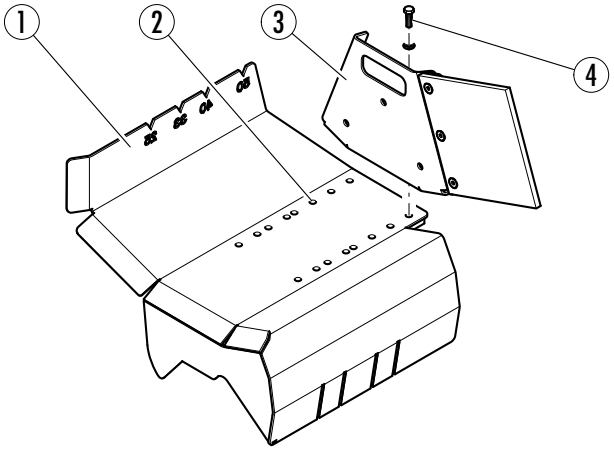
Se debe utilizar sólo madera con un diámetro de 38 cm como máximo.

Siempre apretar primero contra la cuchilla de hender los trozos de madera con el diámetro más grande.

Los trozos de madera deben apretarse en sentido longitudinal contra la cuchilla de partir leña.

Extraer a golpes la madera atascada en el sentido contrario al de hender (por ej. con un pico o un martillo).

7.1.3 Ajustar la longitud del trozo de madera

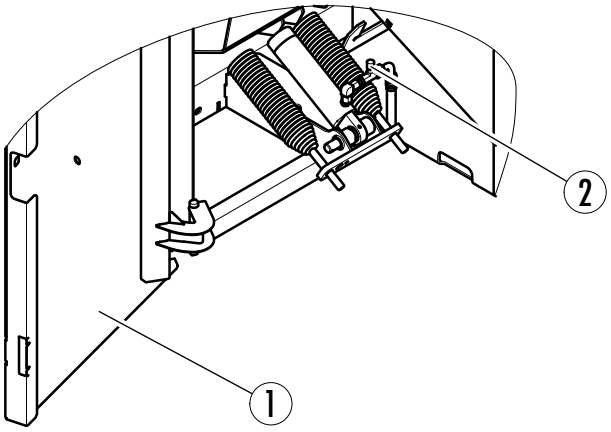


1	Vaivén	3	Tope
2	Perforación roscada	4	Tornillos de fijación

Con el tope se puede ajustar la longitud del trozo a 25, 33, 40 y 50 cm.

1. Soltar el tornillo de fijación y retirar el tope.
   – En el alojamiento del tope se encuentran las perforaciones roscadas para ajustar la longitud del trozo a 25, 33, 40 y 50 cm.
2. Seleccionar la longitud deseada y volver a apretar el tornillo de fijación.

7.1.4 Ajustar la velocidad del vaivén de madera

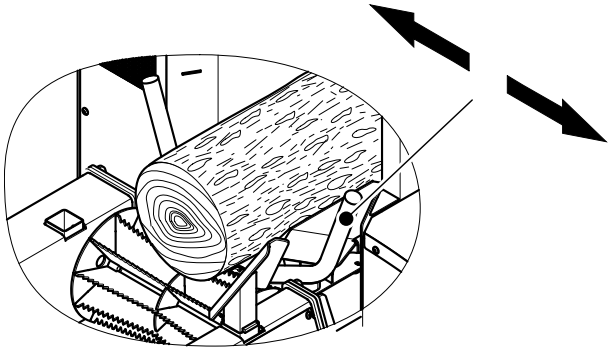


1	Puertas de protección	2	Estrangulador

Para optimizar la entrega de madera en la zona de hender para el operario, puede ajustarse la velocidad del vaivén.

1. Abrir la puerta trasera de protección.
2. Ajustar en el estrangulador la velocidad deseada.
   – Para este proceso aflojar la espiga roscada en el estrangulador.

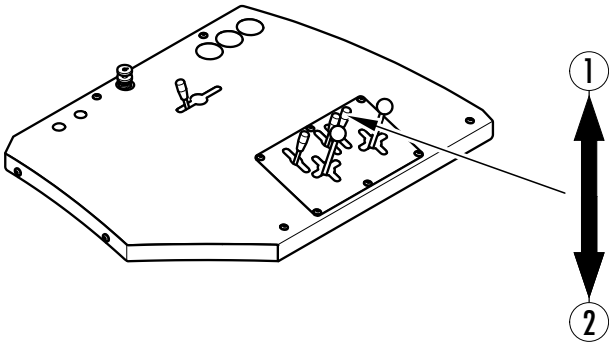
7.1.5 Manipulador de madera



Un brazo hidráulico (manipulador de madera) coloca el tronco en la posición más adecuada.

Manejo del manipulador de madera

Con la palanca de mando (adelante / atrás) se coloca el tronco de madera en la posición correcta.



1	Brazo del manipulador hacia adelante	2	Brazo del manipulador hacia atrás

7.2 Desconectar la máquina

☞ Se debe eliminar la presión de todas las funciones hidráulicas antes de desconectar la máquina.

Para ello, colocar todas las palancas de mando en posición neutral.

Accionamiento a través del motor eléctrico (tipo E)

Poner el interruptor en la **posición 0**.

Accionamiento a través del tractor mediante árbol articulado (tipo PZG)

Desacoplar el árbol articulado en el tractor.

- Antes del desacoplamiento, ajustar el acelerador manual del tractor al valor mínimo.

8 Transporte

8.1 Transporte con dispositivo de traslación

1. Suspender la lanza de tracción en el vehículo tractor.
2. Soltar el freno de retención.

☞ En caso de máquinas con freno de retención: ¡Unir la cuerda de arranque o cadena con el vehículo tractor!

Durante el transporte en vías públicas se debe cumplir el código de circulación.

Máxima velocidad de transporte:

- Chasis de tractor sencillo: 10 km/h!
- Chasis de tractor con freno de retención (tipo TA): 25 km/h!

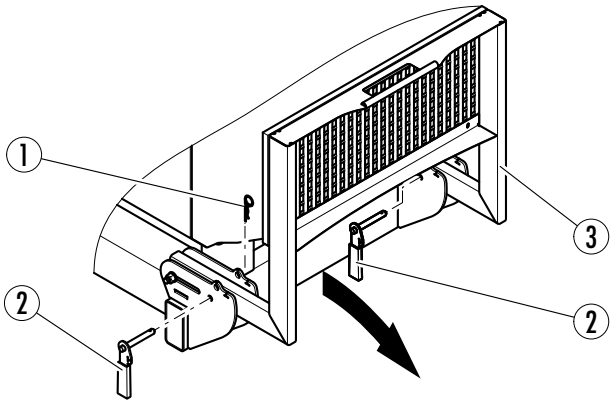
Si se desengancha la máquina del vehículo tractor, ésta debe colocarse sobre una base plana y firme.

8.2 Cuchilla de hender hacia arriba

¡Colocar la cuchilla de hender completamente hacia arriba [⇨ 20]!

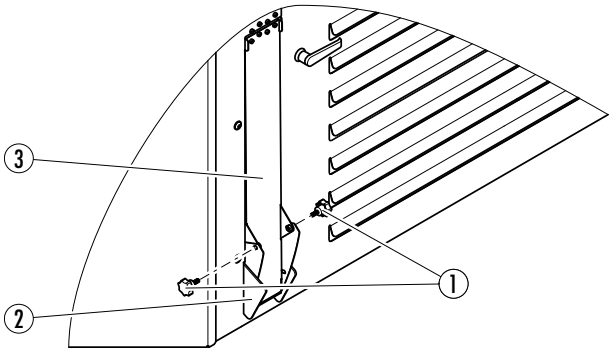
8.3 Plegar hacia arriba la tarima

1. Plegar la tarima hacia arriba y desplazarla hacia atrás.
2. Quitar los dos pasadores de fijación y colocar la tarima.
3. Asegurar los pasadores de fijación con las clavijas elásticas.



1	Clavija elástica	3	Tarima
2	Pasador de fijación		

8.4 Plegar el eyector de virutas

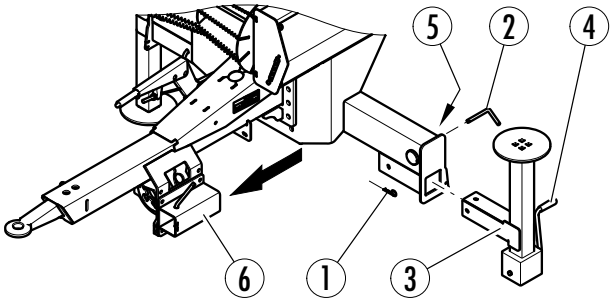


1	Tornillo con empuñadura en estrella	3	Deflector superior
2	Deflector inferior		

1. Desenroscar los dos tornillos con empuñadura en estrella.
2. Cerrar plegando el deflector superior.
3. Cerrar plegando el deflector interior.
4. Apretar nuevamente los tornillos con empuñadura en estrella en la perforación superior.

8.5 Recoger los pies de soporte

1. Recoger totalmente los pies de soporte con la manivela.
2. Sacar la clavija elástica del pasador de fijación.
3. Sacar el pasador de fijación.
4. Retirar el pie de soporte del bastidor, girar 180°, deslizarlo nuevamente en el bastidor, colocar con el pasador de fijación y asegurar.



1	Clavija elástica	4	Manivela
2	Pasador de fijación	5	Muelle de apriete
3	Pie de soporte	6	Alojamiento delantero

☞ Cambiando el lugar de inserción al alojamiento delantero, el pie de soporte también puede usarse como soporte al desenganchar del tractor.

8.6 Plegar la cinta transportadora

Para este proceso revise la página.

- Plegar la cinta transportadora [⇨ 41]

8.7 Plegar hacia arriba el transportador transversal

Para este proceso revise la página.

- Plegar hacia arriba el transportador transversal [⇨ 43]

8.8 En el accionamiento por árbol de toma de fuerza

☞ En el accionamiento por árbol de toma de fuerza lateral (Tipo PZG):

- Introducir el soporte del árbol articulado debajo del árbol de toma de fuerza tirando del perno de retención.

9 Controles

Resulta imprescindible desconectar el accionamiento y, en caso de accionamiento eléctrico, desconectar la máquina de la red de corriente antes de realizar trabajos de control.

9.1 Dispositivos de protección

Deben estar presentes todos los dispositivos de seguridad (cubiertas, rejilla protectora....).

9.2 Uniones atornilladas

Después de la primera hora de servicio se deben volver a apretar todos los tornillos y tuercas.

Cada 100 horas de servicio se deben volver a apretar los tornillos y las tuercas.

- Sustituir los tornillos y tuercas que se hayan perdido.

9.3 Nivel de aceite

Para controlar el nivel de aceite, colocar la máquina sobre una superficie plana.

- Insertar completamente el hendedor.

9.3.1 Nivel del aceite hidráulico

Colocar la máquina sobre una superficie plana.

Si la mirilla de aceite está llena hasta encima del centro, se trata del nivel de aceite máximo.

Si el nivel de aceite se encuentra en la parte inferior de la mirilla de aceite, se trata del nivel de aceite mínimo.

- Si se diera este caso, debe rellenarse inmediatamente con aceite hidráulico.

☞ El control del filtro de aceite sólo es necesario al cambiar el aceite.

9.3.2 Aceite lubricante de cadenas

¡No trabajar nunca sin lubricación de cadenas!

El nivel de aceite puede reconocerse gracias al tanque plástico transparente.

Aceite lubricante para cadenas recomendado:

Fabricante	Tipo
Fuchs	Plantotac Bio

Volumen de relleno total
13 litros , .

También puede utilizarse otro tipo de aceite de lubricación de cadenas biodegradable, cuando tenga la siguiente viscosidad:

- 50 - 75 a 40° C
- 10 – 20 a 100° C

9.4 Dispositivo de corte (Harvester)

Diariamente:

- Elementos de fijación y mangueras hidráulicas.
- Que no se presenten daños o roturas en el grupo de sierras.
- Control en la cadena de sierra.
- Control del nivel de aceite en el tanque del lubricante de la cadena de sierra.

Dependiendo de las condiciones de uso, cada 8 - 20 horas de servicio:

- Lubricar el grupo de sierras en el punto de lubricación con grasa a base de aceites minerales.

9.5 Sierra de cadena

9.5.1 Cadena de sierra

La tensión de la cadena se ajusta automáticamente en el funcionamiento.

Comprobar el filo de la cadena.

- Si la cadena no está suficientemente afilada se reduce la capacidad de corte.
- Las cadenas sin filo producen aserrín, las cadenas cortantes dejan virutas.

9.5.2 Rueda dentada para cadena

Cuando la rueda dentada para la cadena muestra fuertes marcas de desgaste en los dientes, ésta debe reemplazarse, de lo contrario se reduce la vida útil de la sierra de cadena.

10 Mantenimiento

Resulta imprescindible desconectar el accionamiento y, en caso de accionamiento eléctrico, desconectar la máquina de la red de corriente antes de realizar trabajos de mantenimiento.

Jamás se debe dejar la máquina en marcha desatendida.

Verwenden Sie nur original - POSCH - Ersatzteile.

Jamás se debe trabajar sin dispositivos de protección.

Únicamente electricistas especializados deberán realizar los trabajos en el equipamiento eléctrico.

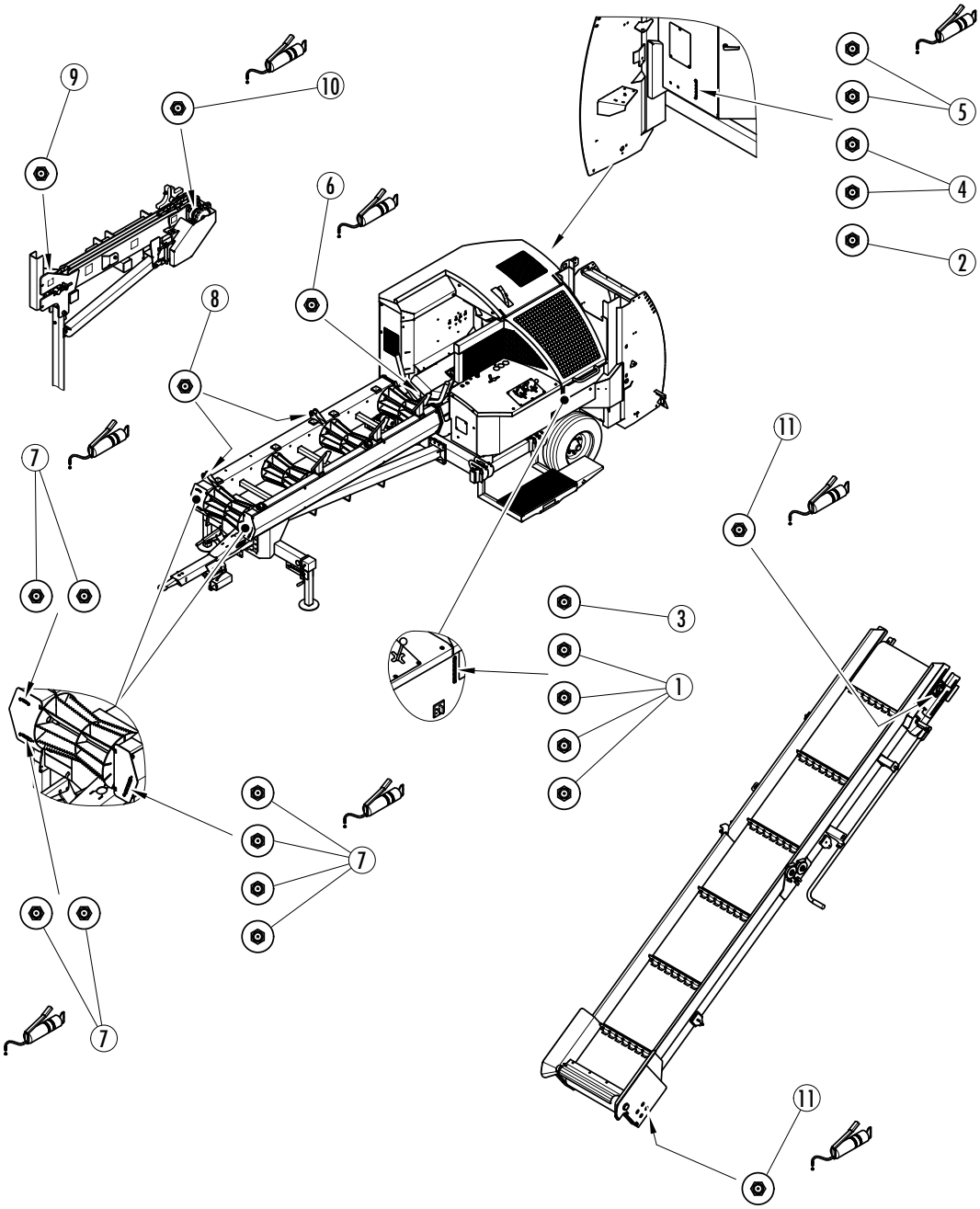
10.1 Lubricación

Se deben eliminar todas las piezas aceitosas y grasientas, así como aceites usados según las prescripciones legales.

10.1.1 Esquema de lubricación

Los puntos de lubricación se proveen de lubricante a través de las guías para la lubricación central o de los puntos de lubricación individuales.

☞ Los puntos de lubricación están identificados con el símbolo de lubricación.

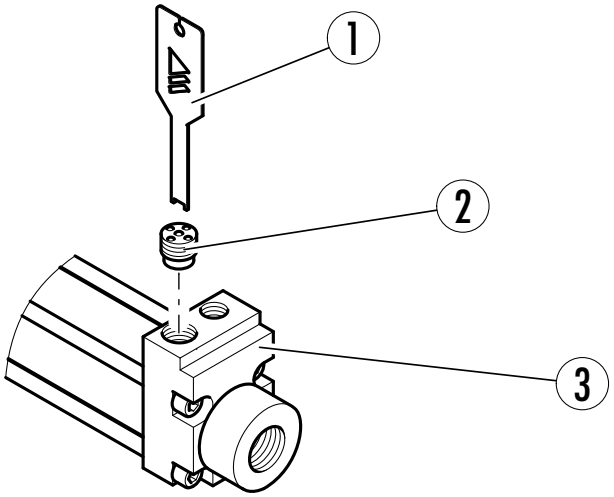


Intervalo de lubricación	Pos.	Qué / lugar
diariamente	1	4 guías del hendedor
	2	Cabezal de corte en el grupo de sierras.
semanalmente (cada 40 horas de servicio, en función del empleo también con más frecuencia)	3	Cojinetes de carcasa en el arrastre
	4	ambos cojinetes de deslizamiento en la pinza
	5	ambos cojinetes de deslizamiento debajo del vaivén
mensualmente (cada 160 horas de servicio, en función del empleo, también con más frecuencia)	6	cojinetes de deslizamiento en el manipulador de madera
	7	8 cojinetes de carcasa en el transportador de rodillos
	8	ambos cojinetes de deslizamiento para la conexión del transportador de rodillos con el transportador transversal
	9	cojinetes de deslizamiento en la rueda dentada del transportador transversal

Intervalo de lubricación	Pos.	Qué / lugar
	10	Cojinetes de carcasa en el transportador transversal
	11	Cojinetes de carcasa en la cinta transportadora

10.2 Dispositivo de corte (Harvester)

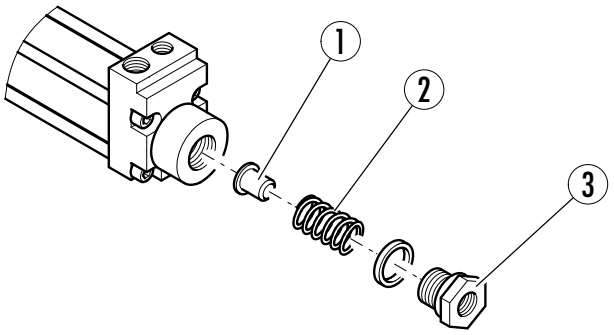
10.2.1 Limpiar la válvula de retención



1	Llave para el ajuste de la válvula de retención	3	Bomba de lubricación
2	Válvula de retención		

1. Retirar la manguera y codo de la bomba de lubricación.
2. Quitar la válvula de retención con la llave para el ajuste de la válvula.
3. Comprobar la válvula de retención en cuanto a los depósitos y limpiar, o bien, reemplazar.
4. Cerciórese de que no haya suciedad en la bomba de lubricación.
5. Montar nuevamente la válvula de retención.
6. Volver a montar la manguera y codo.

10.2.2 Limpiar el filtro de admisión



1	Filtro	3	Tapón
2	Muelle de presión		

1. Retirar la manguera del tapón.

2. Aflojar los tapones con una llave de 32 mm.
3. Extraer el muelle de presión y el filtro.
4. Limpiar o reemplazar el filtro.
5. Montar nuevamente las piezas desmontadas.
6. Volver a montar la manguera

10.3 Afilar la cadena de sierra

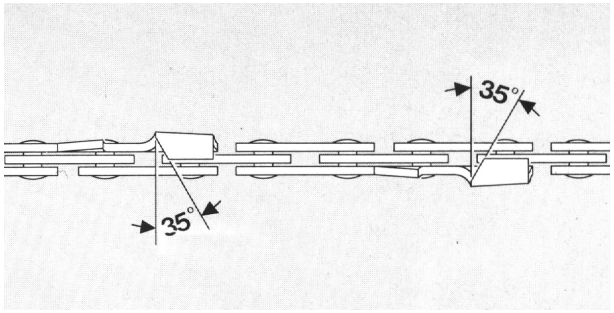
Al afilar la cadena deben respetarse las siguientes indicaciones para lograr un afilado de la cadena sin problemas.

Las siguientes indicaciones se refieren a la cadena utilizada en la máquina.

- Oregon 18H-86E

☞ ¡Utilizar solamente la cadena y la cuchilla del mismo fabricante!

10.3.1 Ángulo de afilado

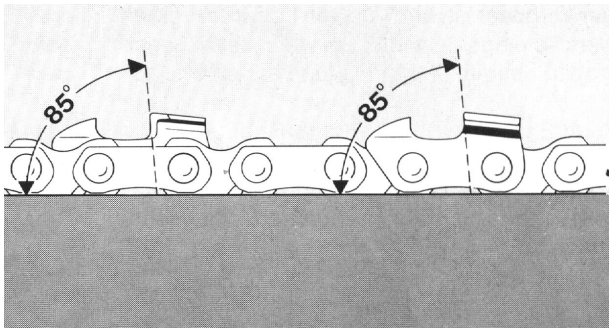


El ángulo de afilado es de 35 °.

Debe ser igual en todos los dientes de corte.

☞ Diferentes ángulos de filo generan una marcha áspera, irregular y no uniforme de la cadena y aumentan el desgaste.

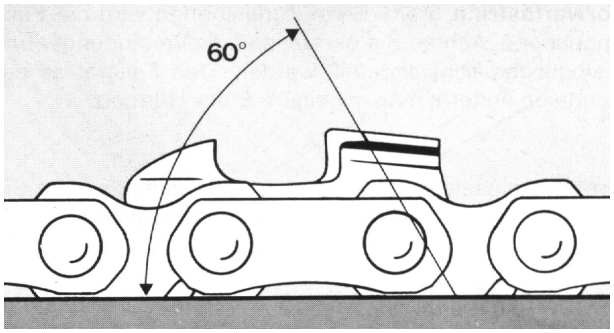
10.3.2 Ángulo de ataque



El canto de corte inclinado que se ubica lateralmente al borde del diente se llama cara de ataque.

- En la cadena de Oregon está prescrito un ángulo de ataque de 85°.
- Este ángulo resulta automáticamente en un afilado exacto con la lima.

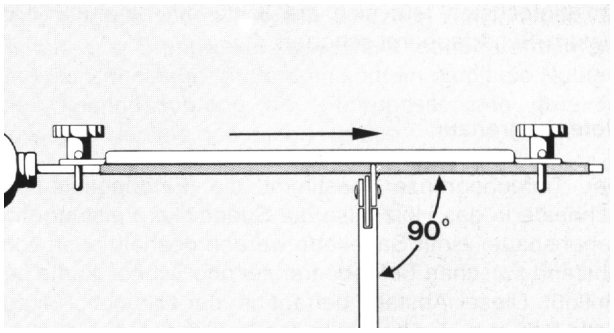
10.3.3 Ángulo de corte



Para el corte se necesita un ángulo de 60 °.

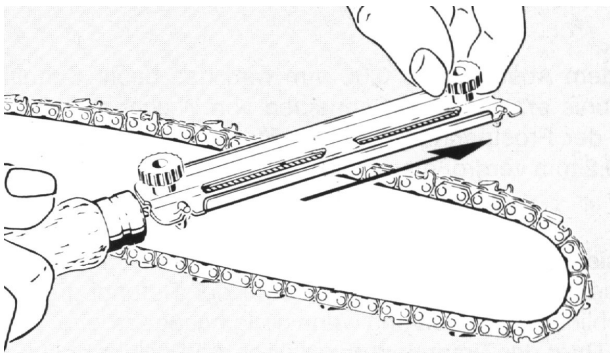
- Este ángulo resulta automáticamente en un afilado exacto con la lima.

10.3.4 Posición de la lima



Durante el afilado, la lima debe correr en forma paralela al filo del diente y en un ángulo de 110° con respecto a las superficie lateral de los eslabones de la cadena.

10.3.5 Afilado de la cuchilla



Para afilar a mano se recomienda el uso de un soporte de limas. Así se logra que la lima se ubique correctamente sobre el diente.

- Como lima sólo puede emplearse una lima especial para cadenas de Ø 5,5 mm.

☞ Los filos siempre deben limarse de adentro hacia afuera!

¡Todos los dientes de corte deben ser igual de largos! Por la forma inclinada hacia atrás (ángulo de destalonado) del filo del diente, en caso de diferentes longitudes de diente también se tendrán diferentes alturas de diente.

- Los dientes de corte con distinta altura causan una marcha áspera de la cadena y a continuación, la rotura de la cadena.
- Por eso, debe medirse el diente de corte más corto y afilarse primero. Después debe limarse el resto de los dientes de corte según esta longitud de diente.

Primero se liman todos los dientes de corte de un lado, y después del lado opuesto.

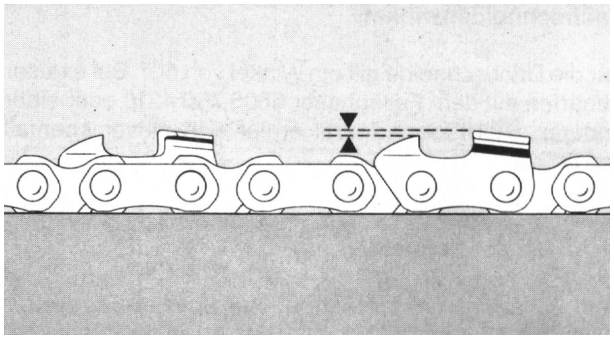
Lime en forma continua, sin interrupción. Tenga en cuenta que la lima se mueva sólo hacia adelante. Cuando se hace el movimiento hacia atrás, debe levantarse la lima.

- ¡Nunca deben limarse las piezas de unión ni los eslabones!

☞ Para evitar un desgaste unilateral de la lima, debe dársela vuelta en forma regular.

Se recomienda afilar con frecuencia durante poco tiempo. ¡Cuando se reafila alcanza con 2 o 3 limadas!

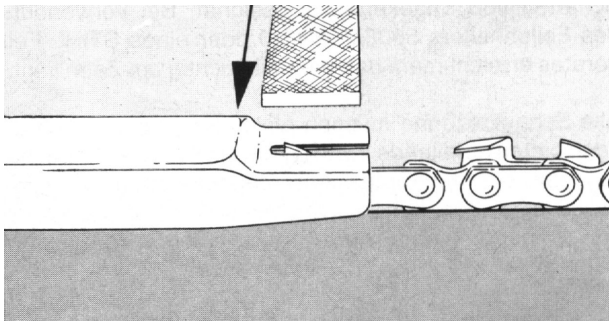
10.3.6 Limitador de profundidad



El limitador de profundidades determina la profundidad de penetración del corte en la madera, así como el espesor de la viruta.

- La distancia es de 1,2 mm.

Después de afilar la cuchilla disminuye la distancia del limitador de profundidad. Por ello, ésta debe controlarse con un calibre de cadena especial.

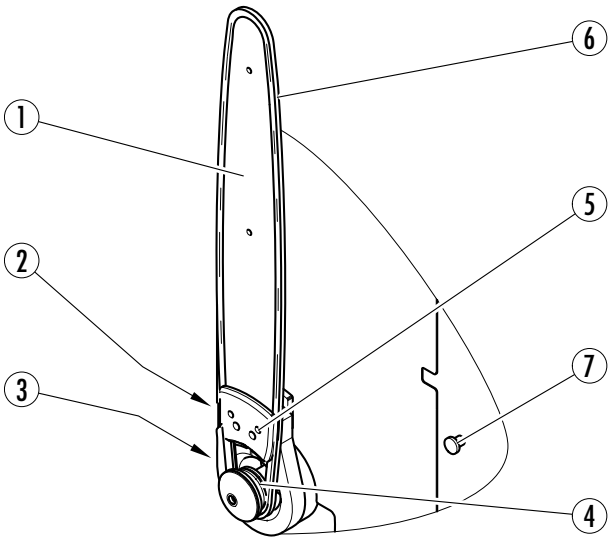


Si el limitador de profundidad sobresale sobre el calibre de cadena, se lo vuelve a limar con una lima plana o triangular al ras sobre el calibre.

10.3.7 Afilado de la cadena automático

En un comercio especializado hay disponibles equipos automáticos de afilado para sierras de cadena, los cuales permiten un afilado preciso de la cadena.

10.4 Cambiar la cadena de sierra



1	Cuchilla	5	Tornillo guía
2	Botón interior de bloqueo	6	Cadena
3	Botón de expansión 1	7	Botón de expansión 2
4	Rueda dentada para cadena		

En los trabajos utilice un guante de protección en la sierra de cadena para prevenir heridas de corte.

1. Presione al mismo tiempo el botón de expansión 1 (botón inferior en la parte posterior) y el botón de expansión 2 (a la derecha sobre la chapa), para aflojar la tensión de la cadena.
2. Tire de la cadena.
   – la cuchilla se afloja.
3. Presione el botón de bloqueo (botón superior en la parte posterior) y tire de la cadena hasta que el botón de bloqueo se enganche.
4. Ahora puede quitar la cadena.
5. Soplar con aire comprimido las perforaciones de suministro de aceite y la ranura de rieles de la cuchilla de la sierra de cadena.
6. Controlar la profundidad de la ranura de carriles.
   – La profundidad de ranura mínima es de 7mm. De este modo, se impide que los eslabones arrastren la base de ranura.
   – Si la profundidad mínima de la ranura es menor de lo necesario, debe cambiarse la cuchilla de la sierra de cadena.
7. Montar la cuchilla de la sierra de cadena a 180 °. De este modo se evita un desgaste unilateral, ya que la cuchilla en el lado inferior y en la desviación está expuesta a un gran desgaste.
8. Colocar la nueva cadena.

   ☞ La noche antes del montaje ponga la cadena en aceite lubricante para cadenas limpio, para que el aceite pueda penetrar en todos los eslabones.

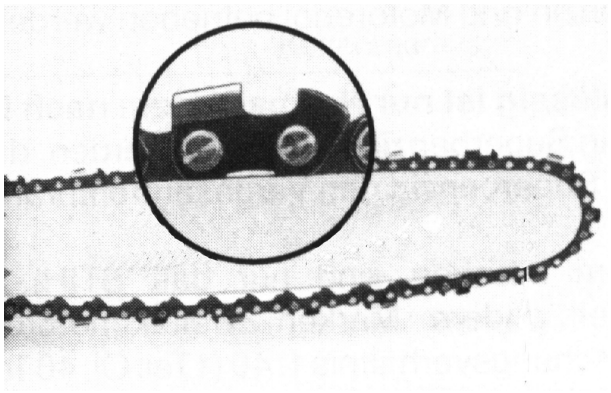
   Tenga en cuenta que los cantos de corte de la parte de la sierra de cadena que se ubica sobre el lado superior de los rieles indique hacia la cabeza de la cuchilla.

   – Las cadenas nuevas nunca deben colocarse en una rueda dentada para cadenas en uso.
   – La rueda dentada debe cambiarse, a más tardar, después de dos cadenas usadas.

   Cadena recomedada: Oregon 18H-86E

   Espesor del eslabón: 2 mm

Número de eslabones: 86



9. Tire brevemente de la cadena, para que el botón de enganche de la cadena se desbloquee y deje que la cadena vuelva lentamente hacia atrás, sobre la cuchilla.
   – La tensión de la cadena se ajusta automáticamente en el funcionamiento.

10.5 Cuidados generales de la cadena de sierra

La noche antes del montaje, ponga las cadenas nuevas en aceite lubricante para cadenas limpio, para que el aceite pueda penetrar en todos los eslabones.

Después de afilar, debe limpiarse cuidadosamente la cadena en gasolina para quitar las limaduras adheridas o el polvo.

A continuación lubricar la cadena en un baño de aceite.

Al limpiar o afilar la cadena, comprobar que no existan fisuras en los eslabones ni remaches dañados.

Deben renovarse las partes de la cadena dañadas o desgastadas.

- La nuevas piezas de la cadena que se utilicen deben ser adecuadas en forma y tamaño.

En largas interrupciones de trabajo, la cadena debe limpiarse con un cepillo y colocarse en un baño de aceite-petróleo.

Cada nueva sierra de cadena necesita un breve tiempo de ajuste de aprox. 2 a 3 minutos, antes de comenzar con los trabajos de corte.

10.6 Reemplazar la cuchilla de la sierra de cadena

1. Quitar la cadena.
2. Aflojar los tornillos guía en el soporte de los rieles y retirar la cuchilla de la cierra de cadena.
3. Montar la nueva cuchilla y ajustar nuevamente los tornillos guía.

10.7 Cambiar la rueda dentada para cadena

1. Quitar la cadena.
2. Afloje los tornillos de sombrerete.
3. Quite la retención de la cadena.
   – Ahora puede retirarse la rueda dentada.
4. Colocar la nueva rueda dentada para cadenas.
5. Limpie cuidadosamente el tornillo de sombrerete y el agujero roscado en el eje del motor de la cierra.
6. Aplique "Loctite 243" sobre el tornillo de sombrerete.
7. Fije la retención de la cadena y ajuste nuevamente el tornillo de sombrerete.

10.8 Cambio de aceite

El aceite antiguo debe eliminarse de forma ecológica. Infórmese sobre las disposiciones legales medioambientales correspondientes.

10.8.1 Cambio de aceite hidráulico

El aceite antiguo debe eliminarse de forma ecológica. Infórmese sobre las disposiciones legales medioambientales correspondientes.

El primer cambio de aceite se debe realizar al cabo de 500 horas de servicio. El resto de cambios de aceite se deben realizar, como mínimo, una vez al año.

☞ No se requiere un cambio de aceite anterior al descrito ya que, con motivo de la comprobación final en fábrica, se realiza un filtrado de la corriente secundaria quedando eliminadas todas las partículas de suciedad.

- Comprobación de pureza según ISO 4406: Clase de pureza 14/11 precisión 1,2 µm / carga de aceite - baja

Proceso de cambio

1. Abrir la tapa del depósito.
2. Desenroscar el tornillo de purga de aceite y evacuar el aceite hidráulico antiguo.
   – El tornillo de purga de aceite se encuentra en la superficie de fondo del depósito de aceite.
3. Volver a enroscar el tornillo de purga de aceite en el depósito y rellenar con aceite hidráulico nuevo.
4. Limpiar los elementos del filtro y volver a insertarlos en el mismo.
5. Atornillar la tapa de filtro.
6. Conectar la máquina y dejar que funcione brevemente.
7. Controlar el nivel de aceite y rellenar si fuera necesario .

Volumen total del sistema hidráulico:

Fabricante	Tipo
OMV	ATF D II
SHELL	DONAX TA D-21631

Volumen de relleno total
210 litros

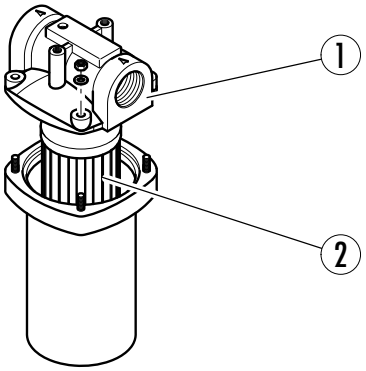
Nuestro sistema hidráulico está lleno con el fluido de transmisión de alta calidad ATF D II.

- Este aceite tiene un índice de viscosidad extremadamente alto, muestra un destacado comportamiento de envejecimiento y espumaje, excelentes propiedades de fluidez a bajas temperaturas y protege de forma fiable frente al desgaste y la corrosión.
- Clase de viscosidad ISO VG 46.

Se recomienda encarecidamente el uso del aceite de alta calidad en caso de un cambio de aceite.

Sin embargo, una mezcla con HLP-M46 no supone problema alguno.

10.8.2 Filtro de aceite



1	Tapa de filtro	2	elemento filtrante

Un reemplazo del elemento filtrante debe realizarse con cada cambio de aceite. Las posibles virutas de aluminio son inofensivas, ya que se producen al entrar a la bomba.

No lavar el elemento de filtro con gasolina o petróleo, ésto puede destruirlo.

10.9 Limpieza

Se debe limpiar la máquina periódicamente para garantizar un funcionamiento óptimo.

¡La máquina nueva (durante los primeros tres meses) sólo se debe lavar con una esponja!

- Si la pintura no se ha secado por completo hasta este momento, se pueden producir daños de la pintura al limpiar la máquina con un aparato de limpieza de alta presión.

11 Equipamiento especial

11.1 Cinta transportadora articulada

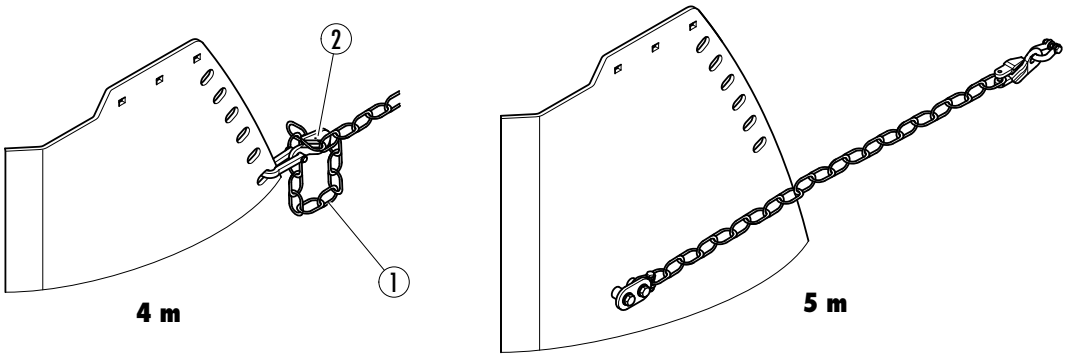
La cinta transportadora se encuentra disponible con una longitud de 4 m y 5 m.

Tipo	Longitud de la cinta transportadora	Altura de transporte
KF4	400 cm	250 cm
KF5	500 cm	305 cm

11.1.1 Ajustar el ángulo de la cinta transportadora

Antes de rebatir la cinta transportadora debe ajustarse el ángulo de inclinación:

- El ángulo más pequeño se alcanza con la longitud total de la cinta.
- Un ángulo de inclinación pronunciado se logra suspendiendo brevemente la cadena en el gancho de fijación.

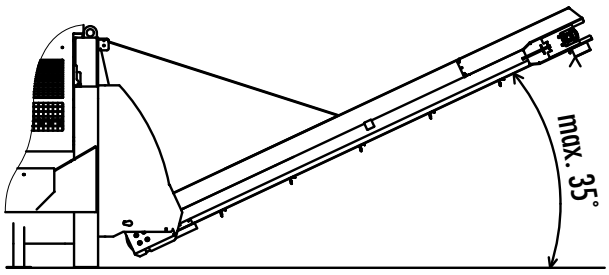


1	Cadena	2	Gancho de fijación

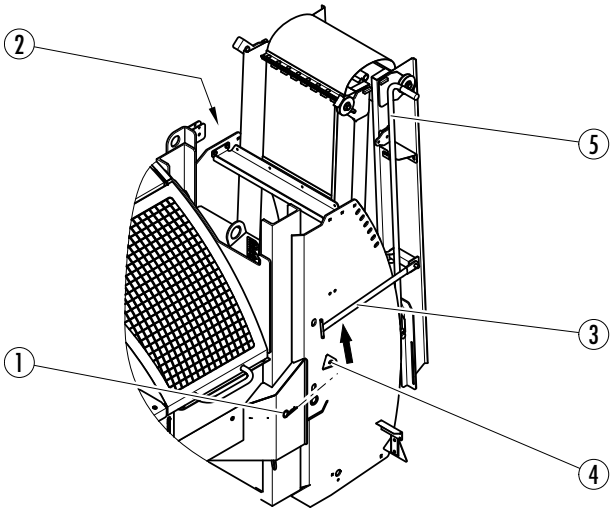
¡Resulta imprescindible prestar atención a la suspensión correcta en el gancho!

- ¡En ningún caso se debe suspender en la punta de gancho!

¡El ángulo de inclinación de la cinta transportadora debe ser, como máximo de 35°, de lo contrario la cinta puede romperse!



11.1.2 Abrir la cinta transportadora



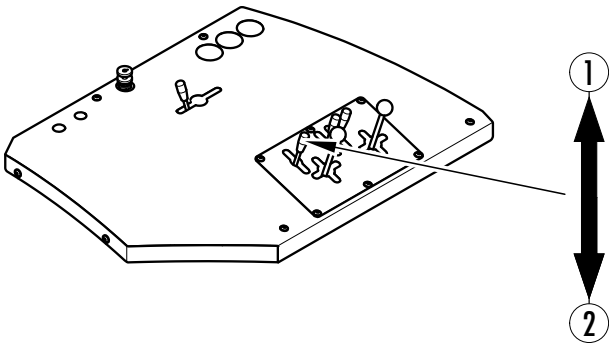
1	Clavija elástica	4	Perforación en el soporte
2	Torno de cable	5	Tubo abatible
3	Tubo de fijación		

1. Sacar las clavijas elásticas.
2. Con el torno de cable tensar ligeramente para poder quitar el tubo de fijación de la perforación en el bastidor.
3. Abrir la cinta transportadora por completo con el torno de cable hasta que el cable está destensado y la cinta transportadora estirada.

   ☞ En caso de ser necesario, aflojar el tubo rebatible y presionar con éste la cinta transportadora en posición estirada.

11.1.3 Manejo de la cinta transportadora

Con la palanca de mando (cinta transportadora conectada) encender la cinta.



1	Cinta transportadora conectada	2	Cinta transportadora en retorno

11.1.4 Indicaciones acerca de la cinta transportadora

Controlar la marcha centrada de la cinta transportadora. Los arrastradores de la cinta transportadora no deben arrancar.

- Si se diese el caso, se debe ajustar la cinta de forma centrada regulando el tambor de accionamiento, o bien, el tambor de inversión.

☞ De vez en cuando, debe retirarse el material que se haya acumulado debajo de la cinta transportadora ya que de lo contrario pueden sufrir daños los arrastradores de la cinta transportadora.

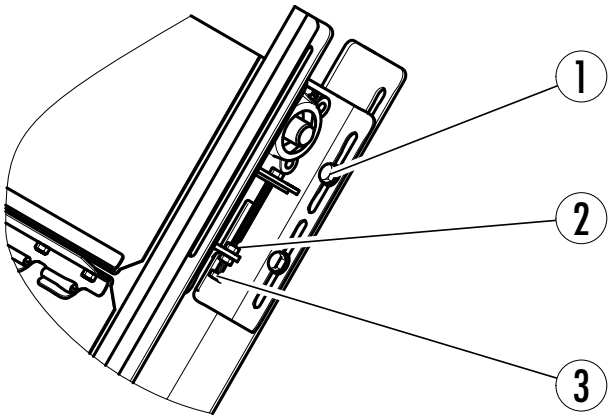
11.1.5 Ajustar la marcha centrada

Si la cinta transportadora no pasa de forma centrada por el tambor de accionamiento, o bien, por el tambor de inversión puede reajustarse el sentido de marcha.

1. Aflojar un poco los tornillos de fijación en ambos lados de la cinta transportadora.
2. Aflojar las contratuercas de los dos tornillos tensores.
3. Alinear el tambor de inversión girando los dos tornillos tensores.
4. Volver a apretar los tornillos de fijación y las contratuercas.

11.1.6 Tensar la cinta transportadora

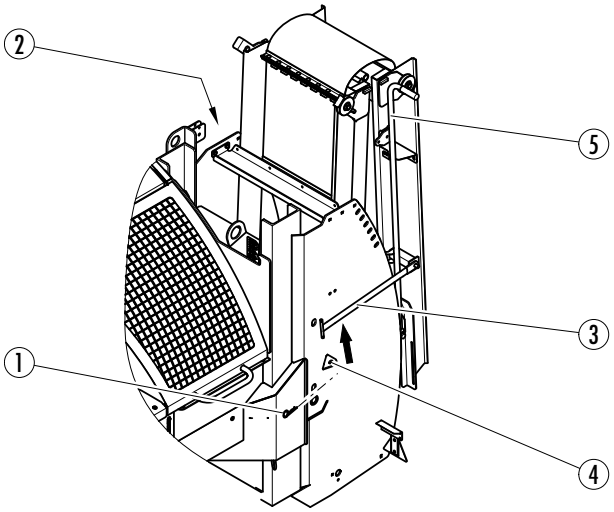
Con el tiempo puede ocurrir que la cinta transportadora se vaya aflojando debido al esfuerzo al que está sometida. En este caso se debe retensar la cinta.



1	Tornillo de fijación	3	Tornillo tensor
2	Contratuerca		

1. Llevar la cinta transportadora a la posición de trabajo.
2. Aflojar un poco los tornillos de fijación en ambos lados de la cinta transportadora.
3. Aflojar las contratuercas de los dos tornillos tensores.
4. Pretensar la parte superior de la cinta transportadora mediante giro uniforme en los dos tornillos tensores.
5. Cuando la cinta transportadora tenga la tensión necesaria se deben volver a bloquear los tornillos tensores por medio de las contratuercas.
6. Volver a apretar los tornillos de fijación en ambos lados.

11.1.7 Plegar la cinta transportadora



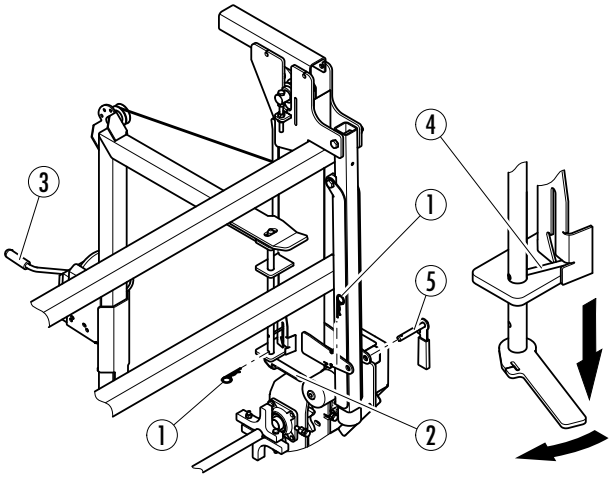
1	Clavija elástica	4	Perforación en el soporte
2	Torno de cable	5	Tubo abatible
3	Tubo de fijación		

1. Con el torno de cable, plegar totalmente la cinta transportadora hasta que el tubo de fijación pueda insertarse en la perforación del bastidor.
2. Asegurar el tubo con la clavija elástica.

11.2 Transportador transversal

Se pueden colocar varios troncos de madera a la vez sobre el transportador transversal.

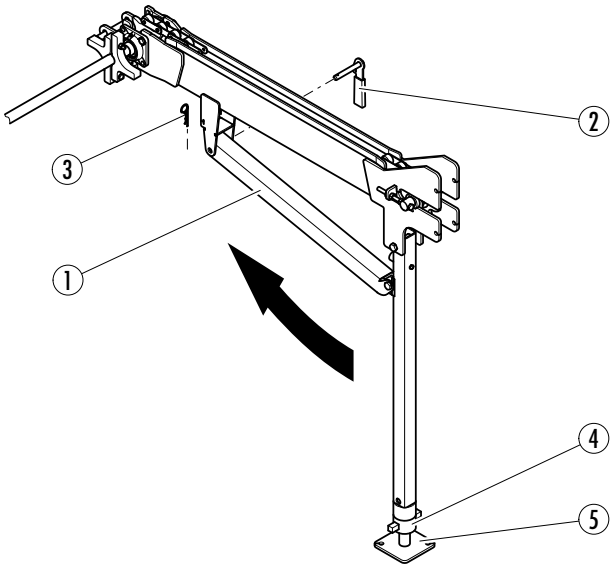
11.2.1 Abatir el transportador transversal



1	Clavija elástica	4	Pasador elástico
2	Torno de cable	5	Pasador de fijación
3	Perno de enclavamiento		

1. Sacar las clavijas elásticas para el perno de enclavamiento.
2. Con el torno de cable, detensar suavemente el cable
3. Tirar el perno de enclavamiento hacia abajo y girar a la derecha, de manera que el pasador elástico encaje en el hueco inferior derecho.

4. Sacar las clavijas elásticas en ambos soportes del pasador de fijación.
5. Sacar los pasadores de fijación.
6. Con el torno de cable bajar el transportador transversal.
7. Asegurar los dos soportes enclavando la chapa de apoyo con los pasadores de fijación.
8. Asegurar los pasadores de fijación con las clavijas elásticas.



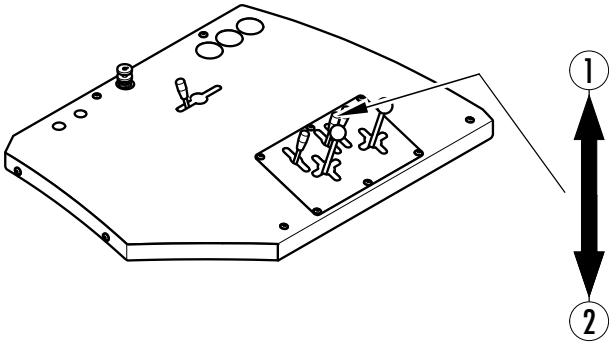
1	Chapa de apoyo	4	Contratuerca
2	Pasador de fijación	5	Placa de apoyo
3	Clavija elástica		

La altura de los apoyos puede regularse:

- Aflojar las contratuercas, deslizar la placa de apoyo a la altura deseada y bloquear nuevamente.

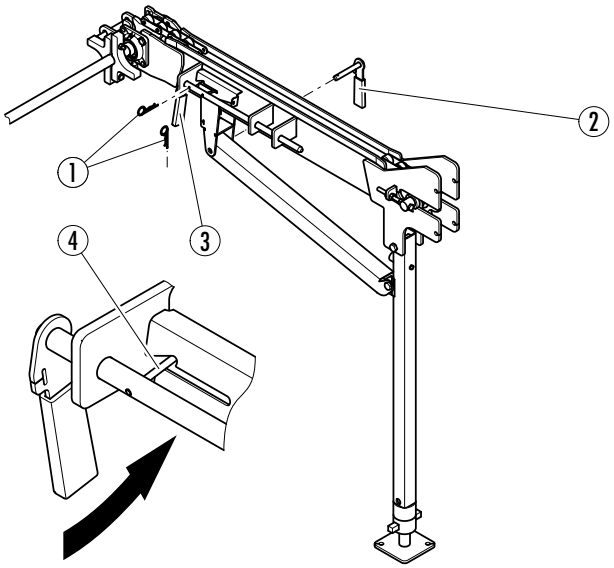
11.2.2 Manejo del transportador transversal

Con la palanca de mando (Transportador transversal hacia delante/detrás) llevar el tronco de madera al transportador de rodillos.



1	Transportador transversal hacia delante	2	Transportador transversal hacia atrás

11.2.3 Plegar hacia arriba el transportador transversal



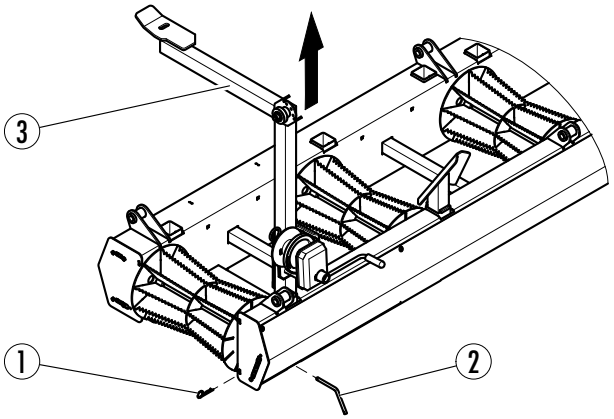
1	Clavija elástica	3	Perno de enclavamiento
2	Pasador de fijación	4	Pasador elástico

1. Sacar las clavijas elásticas en ambos soportes del pasador de fijación.
2. Sacar los pasadores de fijación.
3. Girar el perno de enclavamiento en el hueco inclinado de modo que el pasador elástico encaje arriba.
4. Con el torno de cable virar el transportador transversal completamente hacia arriba.
   – El transportador transversal se bloquea automáticamente.
5. Asegurar el perno de enclavamiento con la clavija elástica.
6. Asegurar los dos soportes con los pasadores de fijación.
7. Asegurar los pasadores de fijación con las clavijas elásticas.

11.2.4 Funciones adicionales del transportador transversal

El transportador transversal también puede montarse del lado opuesto del transportador de rodillos.

En caso de ser necesario, puede retirarse el dispositivo del torno de cable.



1	Clavija elástica	3	Dispositivo del torno de cable
2	Pasador de fijación		

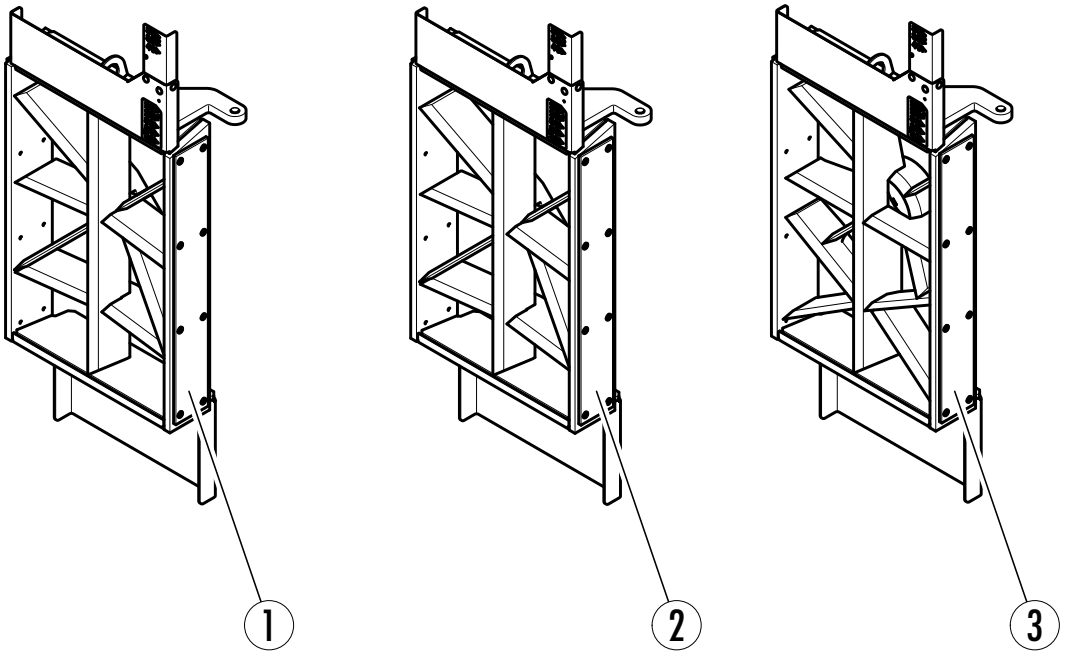
1. Sacar las clavijas elásticas.

2. Sacar el pasador de fijación.
3. Quitar hacia arriba el dispositivo del torno completo.

12 Equipamiento adicional

12.1 Variantes de cuchilla de hender

Cuchilla de partir leña (o de hender) hidráulicamente regulable para hasta 12 leños por operación de trabajo.



Pos.	Designación	Trozos de madera	Diámetro de madera
1	Cuchilla de partir leña doble, cuádruple, óctupla	2	0 hasta 22 cm
		4	0 hasta 32 cm
		8	29 hasta 38 cm
2	Cuchilla de partir leña doble, cuádruple, óctupla	2	0 hasta 22 cm
		4	0 hasta 25 cm
		8	23 hasta 38 cm
3	Cuchilla de partir leña doble, séxtupla, duodécuplo	2	0 hasta 18 cm
		6	0 hasta 32 cm
		12	29 a 38 cm (21 cm a punzón anular)

13 Solución de problemas

Fallo	Causa posible	Solución	Ver
El motor eléctrico no arranca o se desconecta con frecuencia	Línea de alimentación defectuosa	Encomendar la comprobación de la línea de alimentación a un experto	[⇨ 17]
	Caída de los fusibles: la protección por fusibles de la línea de alimentación es demasiado débil	Utilizar fusibles correctos	
	El guardamotor se activa	Utilizar una línea de alimentación más potente	
	Sentido de giro incorrecto	Intercambiar dos fases	
El interruptor no funciona	Línea de alimentación defectuosa	Encomendar la comprobación de la línea de alimentación a un experto	[⇨ 17]
	Caída de los fusibles: la protección por fusibles de la línea de alimentación es demasiado débil	Utilizar fusibles correctos	
	El conyuntor o el elemento de guardamotor está defectuoso	Comprobar el interruptor o remitirlo	
El hendedor y el avance de la sierra no funcionan	Sentido de giro incorrecto del árbol de toma de fuerza	Cambiar el sentido de giro del árbol de toma de fuerza	[⇨ 18]
	No hay suficiente aceite en el sistema hidráulico	Controlar el nivel de aceite	[⇨ 26]
	Las puertas de protección delantera o trasera no están cerradas correctamente	cerrar correctamente	
El aceite hidráulico se calienta excesivamente	No hay suficiente aceite en el sistema hidráulico	Controlar el nivel de aceite	[⇨ 26]
	Baja calidad del aceite hidráulico	Realizar un cambio de aceite	[⇨ 36]
	Filtro de aceite sucio u obstruido	Limpiar el filtro de aceite	[⇨ 37]
Pérdida de potencia de la máquina	El aceite hidráulico se calienta excesivamente	Ver "El aceite hidráulico se calienta excesivamente"	
	No hay suficiente aceite en el sistema hidráulico	Controlar el nivel de aceite	[⇨ 26]
Gran fuerza requerida al cortar	La cadena no tiene filo	Afilar la cadena	[⇨ 31]
	Sierra cubierta de resina	Limpiar la cadena con un agente de limpieza de resina.	[⇨ 35]
La sierra de cadena no se lubrica	No hay aceite para cadenas en el tanque	Rellenar el aceite	[⇨ 26]

Fallo	Causa posible	Solución	Ver
	Válvula de retención o filtro de admisión obstruido	Limpiar la válvula de retención o filtro de admisión	[⇨ 30]
La máquina emite mucho ruido	Número de revoluciones del árbol de toma de fuerza excesivo	Cumplir con el número de revoluciones prescrito	[⇨ 18]
	Filtro sucio	Limpiar el filtro	[⇨ 37]
Cilindro hidráulico posee pérdidas	Manguito de obturación gastado	Cambiar los manguitos	
	La guía del vástago de émbolo no está apretada	Reapretar la guía del vástago de émbolo	
	Vástago de émbolo dañado	Cambiar el vástago de émbolo	

14 Datos técnicos

Tipo		PZG	E15	PZGE15
Accionamiento				
Tipo de accionamiento		Árbol de toma de fuerza	Motor eléctrico	Árbol de toma de fuerza/motor eléctrico
Potencia	kW	20	15	20 / 15
Tensión	V	-	400	400
Protección por fusible	A	-	25	25
Número de revoluciones del motor	rpm	-	1500	1500
Número de revoluciones del árbol de toma de fuerza	rpm	380	-	380
Sistema hidráulico				
Fuerza de hendido	t	18,8	18,8	18,8
Presión máxima	bar	235	235	235
Máxima longitud de madera	cm	50	50	50
Diámetro máximo de madera	cm	38	38	38
Velocidad de avance	cm/s	21,9	21,9	21,9
Velocidad de retroceso	cm/s	30,7	30,7	30,7
Sierra de cadena				
Cuchilla	Tipo	Oregon 75 2 HS F L 114	Oregon 75 2 HS F L 114	Oregon 75 2 HS F L 114
Diámetro de corte	cm	45	45	45
Cadena	Tipo	Oregon 18H-86E	Oregon 18H-86E	Oregon 18H-86E
Rueda dentada para cadena	Tipo	Oregon OR-C12	Oregon OR-C12	Oregon OR-C12
Dimensiones *				
Longitud	cm	740	740	740
Ancho	cm	230	230	230
Alto	cm	310	310	310
Peso	kg	.	.	.

*.....Las dimensiones y los pesos indicados son valores orientativos y son aplicables al equipamiento básico.

14.1 Cinta transportadora **

Tipo		KF4	KF5
Altura de transporte	cm	250	305
Velocidad de transporte	cm/s		
Ancho de cinta	cm	55	
Peso	kg	.	.

** .....Las dimensiones y los pesos indicados son valores orientativos.

15 Servicio técnico

Producto POSCH

Para realizar pedidos de piezas de recambio para su máquina, póngase en contacto directamente con el distribuidor local.

16 Declaración de conformidad CE

Sirva la presente para declarar que la máquina indicada a continuación cumple por su diseño y modo constructivo las exigencias de seguridad y salud fundamentales pertinentes de la Directiva CE.

Esta declaración dejará de ser válida en caso de cualquier cambio de la máquina que no haya sido acordado previamente con nosotros.

Spaltfix K-3800

Esta máquina se ha construido según los siguientes principios:

- Directiva sobre máquinas CE 98/37/CE
- Directiva de baja tensión CE 2006/95/CE
- Directiva CE sobre compatibilidad electromagnética 89/336/CEE
- EN ISO 12100-1/2 Principios generales de diseño
- EN 60204-1 Equipamiento eléctrico de máquinas
- EN 294 Distancias de seguridad - extremidades superiores
- EN 811 Distancias de seguridad - extremidades inferiores
- EN 349 Distancias mínimas para evitar aplastamientos de partes del cuerpo
- EN 982 Exigencias relacionadas con la técnica de seguridad - Sistema hidráulico
- EN 1553 Máquinas agrícolas autopropulsadas, montadas, acopladas y de tracción
- EN 620 Transportadores continuos y sistemas
- EN 609-1 Seguridad de máquinas de hender madera

Mediante medidas internas queda asegurado que los aparatos de serie corresponden siempre a las exigencias de las actuales directivas CE y de las normas aplicadas.

El organismo indicado a continuación, la

"Deutsche Prüfstelle für Land- und Forsttechnik, Weissensteinstraße 70/72, D-34114 Kassel"

inscrita con el número de registro 0363

a) es la encargada de guardar los documentos según el anexo VI.

b) ha certificado que los documentos según el anexo VI cumplen las prescripciones.

c) ha realizado la prueba de modelos constructivos. El producto es idéntico al modelo sometido a la prueba de modelos constructivos, el cual ha recibido con el número

- B-GS -2008/007

un certificado sobre la comprobación de la seguridad laboral.

Leibnitz, el 07.04.2008

Ing. Johann Tinnacher
Director Gerente

CE

Posch
Gesellschaft m. b. H.
Paul-Anton-Keller-Straße 40
A-8430 Leibnitz

Su distribuidor especializado Posch: